WAGNER

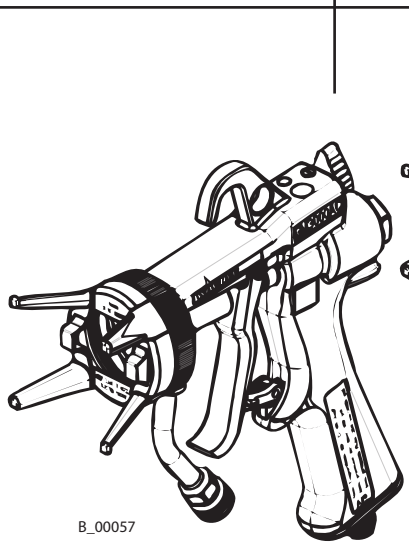
Original-Betriebsanleitung

GM 3000AC

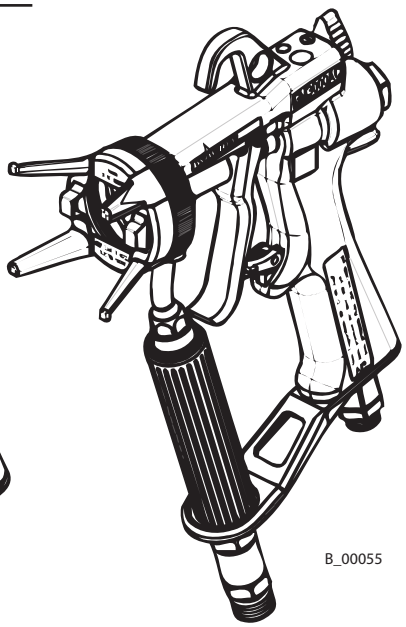
Ausgabe 05/ 2007

AirCoat Sprühpistole

für Flach- und Rundstrahldüsen



B_00057



B_00055

CE Ex **II 2G X (Atex 95)**

Inhaltsverzeichnis

1	**ZU DIESER ANLEITUNG**	**5**
1.1	Sprachen	5
1.2	Warnungen, Hinweise und Symbole in dieser Anleitung	5
2	**ALLGEMEINE SICHERHEITSHINWEISE**	**6**
2.1	Sicherheitshinweise für den Betreiber	6
2.1.1	Elektrische Betriebsmittel	6
2.1.2	Personalqualifikation	6
2.1.3	Sichere Arbeitsumgebung	6
2.2	Sicherheitshinweise für das Personal	6
2.2.1	Sicherer Umgang mit den WAGNER-Spritzgeräten	7
2.2.2	Gerät erden	7
2.2.3	Materialschläuche	7
2.2.4	Reinigung	8
2.2.5	Umgang mit gefährlichen Flüssigkeiten, Lacken und Farben	8
2.2.6	Berühren heisser Oberflächen	8
2.3	Bestimmungsgemässe Verwendung	8
2.4	Einsatz im explosionsgefährdeten Bereich	9
2.4.1	Bestimmungsgemässe Verwendung	9
2.4.2	Explosionsschutz Kennzeichnung	9
2.4.3	Max. Oberflächentemperatur	9
2.4.4	Sicherheitshinweise	9
2.5	Hinweise auf deutsche Regelungen und Richtlinien	10
3	**GARANTIE- UND KONFORMITÄTSERKLÄRUNGEN**	**11**
3.1	Hinweis zur Produkthaftung	11
3.2	Garantieerklärung	11
3.3	CE-Konformitätserklärung	12
4	**BESCHREIBUNG**	**13**
4.1	Einsatzbereiche, Bestimmungsgemässe Verwendung	13
4.1.1	Verarbeitbare Arbeitsstoffe	13
4.2	Lieferumfang	13
4.2.1	HV-Varianten	13
4.2.2	LV-Varianten	14
4.2.3	Heisspritzen HV-Varianten	14
4.2.4	LV-Varianten 16 MPa; 160 bar; 2320 psi	14
4.2.5	Grundausrüstungen	15
4.3	Daten	15
4.3.1	Materialien der farbführenden Teile	15
4.3.2	Technische Daten	16
4.4	Funktionsbeschreibung	17
4.4.1	Aufbau der Sprühpistole	17
4.4.2	Funktion der Sprühpistole	17
4.5	Sprühverfahren	18
4.5.1	Sprühverfahren AirCoat flach	18
4.5.2	Sprühverfahren AirCoat rund	19
5	**INBETRIEBNAHME UND BEDIENUNG**	**20**
5.1	Aufstellen und Anschliessen	20
5.1.1	Typisches AirCoat-Spritzsystem	20

Inhaltsverzeichnis

5.1.2	Belüftung der Spritzkabine	21
5.1.3	Luftleitungen	21
5.1.4	Materialleitungen	21
5.1.5	Erdung	22
5.2	Vorbereitung Lack	22
5.2.1	Umrechnungstabelle für Viskositäten	23
5.3	Inbetriebnahme	24
5.3.1	Allgemeine Regeln bei Manipulationen an der Sprühpistole	24
5.3.2	Vorbereitung Inbetriebsetzung	25
5.4	Arbeiten	26
5.4.1	Anfahren AirCoat Sprühen	26
5.4.2	Spritzbild formen	26
5.4.3	Auswechseln der AirCoat-Düse	27
5.4.4	Reinigen der AirCoat-Düse	28
5.4.5	Düsenverstopfung beseitigen	28
6.0	**WARTUNG**	**29**
6.1	Ausserbetriebnahme und Reinigung	30
6.2	Filterwechsel oder -reinigung	31
6.3	Materialschlauch auswechseln	32
6.4	Teile an der Ventilstange auswechseln	33
6.4.1	Zerlegung	33
6.4.2	Austausch Ventilstösseldichtungen	34
6.4.3	Zusammenbau	34
6.5	Austauschen der Düsendichtungen	35
6.6	Austauschen der Verteilerdichtung	36
6.7	Spaltfilter wechseln oder reinigen (Option)	37
7	**STÖRUNGSSUCHE UND -BEHEBUNG**	**38**
8	**REPARATUREN**	**39**
8.1	Filtergehäuse Anschluss	39
8.2	Material Drehgelenk	42
8.3	Material Drehgelenk LW	44
9	**ZUBEHÖR**	**46**
9.1	AirCoat-Düsen ACF3000	46
9.2	Luftkappen	48
9.3	Aircoat-Düse rund ACR3000	48
9.3.1	Düseneinsätze RXX	49
9.3.2	Düsenverschraubung kompl.	49
9.4	Filter zu Sprühpistole	49
9.5	Drehgelenk für Pistolen ohne Filter	50
9.6	Schläuche	51
9.7	Diverses	51
10	**ERSATZTEILE**	**52**
10.1	Wie werden Ersatzteile bestellt?	52
10.2	Ersatzteilliste GM 3000AC mit Filter	53
10.3	Ersatzteilliste GM 3000AC ohne Filter	56
10.4	Ersatzteilliste GM 3000AC-H ohne Filter	59

1 ZU DIESER ANLEITUNG

Die Betriebsanleitung enthält Informationen zu Bedienung, Instandsetzung und Wartung des Gerätes.
→ Gerät nur unter Beachtung dieser Anleitung verwenden.
Diese Einrichtung kann gefährlich sein, wenn sie nicht gemäss den Angaben dieser Betriebsanleitung betrieben wird.
Die Einhaltung dieser Anleitung ist Bestandteil der Garantievereinbarungen.

1.1 SPRACHEN

Die Betriebsanleitung ist in folgenden Sprachen erhältlich:

Sprache:	**Bestell-Nr.**	**Sprache:**	**Bestell-Nr.**
Deutsch	364830	Englisch	364831
Französisch	364832	Holländisch	364833
Italienisch	364834	Spanisch	364835
Dänisch	364836	Schwedisch	364837
Portugiesisch	364838	Polnisch	364839

1.2 WARNUNGEN, HINWEISE UND SYMBOLE IN DIESER ANLEITUNG

Warnhinweise in dieser Anleitung weisen auf besondere Gefahren für Anwender und Gerät hin und nennen Massnahmen, um die Gefahr zu vermeiden.
Die Warnhinweise gibt es in folgenden Stufen:

Gefahr – unmittelbar drohende Gefahr. Nichtbeachten hat Tod, schwere Körperverletzung und schwere Sachschäden zur Folge.

SIHI_0100_D

⚠ GEFAHR

Hier steht der Hinweis, der Sie vor Gefahr warnt!
Hier stehen mögliche Folgen bei Nichtbeachtung des Warnhinweises. Das Signalwort weist Sie auf die Gefahrenstufe hin.

→ Hier stehen die Massnahmen zur Vermeidung der Gefahr und ihrer Folgen.

Warnung – mögliche drohende Gefahr. Nichtbeachten kann Tod, schwere Körperverletzung und schwere Sachschäden zur Folge haben.

SIHI_0103_D

⚠WARNUNG

Hier steht der Hinweis, der Sie vor Gefahr warnt!
Hier stehen mögliche Folgen bei Nichtbeachtung des Warnhinweises. Das Signalwort weist Sie auf die Gefahrenstufe hin.

→ Hier stehen die Massnahmen zur Vermeidung der Gefahr und ihrer Folgen.

Vorsicht – mögliche gefährliche Situation. Nichtbeachten kann leichte Körperverletzung zur Folge haben.

SIHI_0101_D

⚠VORSICHT

Hier steht der Hinweis, der Sie vor Gefahr warnt!
Hier stehen mögliche Folgen bei Nichtbeachtung des Warnhinweises. Das Signalwort weist Sie auf die Gefahrenstufe hin.

→ Hier stehen die Massnahmen zur Vermeidung der Gefahr und ihrer Folgen.

Vorsicht – mögliche gefährliche Situation. Nichtbeachten kann Sachschäden zur Folge haben.

SIHI_0102_D

VORSICHT

Hier steht der Hinweis, der Sie vor Gefahr warnt!
Hier stehen mögliche Folgen bei Nichtbeachtung des Warnhinweises. Das Signalwort weist Sie auf die Gefahrenstufe hin.

→ Hier stehen die Massnahmen zur Vermeidung der Gefahr und ihrer Folgen.

Hinweis – vermittelt Informationen zu Besonderheiten und zum Vorgehen.

2 ALLGEMEINE SICHERHEITSHINWEISE

2.1 SICHERHEITSHINWEISE FÜR DEN BETREIBER

→ Diese Anleitung jederzeit am Einsatzort des Gerätes verfügbar halten.
→ Örtliche Richtlinien zum Arbeitsschutz und Unfallverhütungsvorschriften jederzeit einhalten.

2.1.1 ELEKTRISCHE BETRIEBSMITTEL

Elektrische Geräte und Betriebsmittel
→ Entsprechend den örtlichen Sicherheitsanforderungen im Hinblick auf Betriebsart und Umgebungseinflüsse vorsehen.
→ Nur von Elektrofachkräften oder unter deren Aufsicht instandhalten lassen.
→ Entsprechend den Sicherheitsvorschriften und elektrotechnischen Regeln betreiben.
→ Bei Mängeln unverzüglich reparieren lassen.
→ Ausser Betrieb setzen, wenn von ihnen eine Gefahr ausgeht.
→ Spannungsfrei schalten lassen, bevor mit Arbeiten an aktiven Teilen begonnen wird. Personal über vorgesehene Arbeiten informieren. Elektrische Sicherheitsregeln beachten.

2.1.2 PERSONALQUALIFIKATION

→ Sicherstellen, dass das Gerät nur von geschultem Personal betrieben und repariert wird.

2.1.3 SICHERE ARBEITSUMGEBUNG

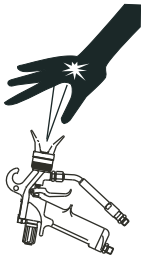
→ Sicherstellen, dass der Fussboden des Arbeitsbereichs antistatisch ist gemäss EN 50053 Teil 1, §7-2, Messung nach DIN 51953.
→ Sicherstellen, dass alle Personen innerhalb des Arbeitsbereichs antistatische Schuhe tragen, z. B. Schuhe mit Ledersohle.
→ Sicherstellen, dass Personen beim Spritzen zur Erdung über den Handgriff der Sprühpistole antistatische Handschuhe tragen.

→ Farbnebelabsauggeräte entsprechend den lokalen Vorschriften bauseits erstellen.
→ Sicherstellen, dass folgende Bestandteile einer sicheren Arbeitsumgebung zur Verfügung stehen:
– dem Arbeitsdruck angepasste Materialschläuche/Luftschläuche
– Persönliche Schutzausrüstung (Atem- und Hautschutz)
→ Sicherstellen, dass keine Zündquellen wie offenes Feuer, Funken, glühende Drähte oder heisse Oberflächen in der Umgebung vorhanden sind. Nicht Rauchen.

2.2 SICHERHEITSHINWEISE FÜR DAS PERSONAL

→ Informationen in dieser Anleitung jederzeit beachten, insbesondere die Allgemeinen Sicherheitshinweise und die Warnhinweise.
→ Örtliche Richtlinien zum Arbeitsschutz und zu Unfallverhütungsvorschriften jederzeit einhalten.

2.2.1 SICHERER UMGANG MIT DEN WAGNER-SPRITZGERÄTEN



Der Spritzstrahl steht unter Druck und kann gefährliche Verletzungen verursachen.
Injektion von Farbe oder Reinigungsmittel vermeiden:

- → Spritzpistole nie gegen Personen richten.
- → Nie in den Spritzstrahl fassen.
- → Vor allen Arbeiten am Gerät, bei Arbeitsunterbrechungen und Funktionsstörungen:
  - – Energie- und Druckluftzufuhr trennen.
  - – Spritzpistole gegen Betätigung sichern.
  - – Spritzpistole und Gerät druckentlasten.
  - – Bei Funktionsstörung den Fehler gemäss Kap. „Störungssuche“ beheben.

Bei Hautverletzungen durch Farbe oder Reinigungsmittel:

- → Notieren Sie, welche Farbe oder welches Reinigungsmittel Sie benutzt haben.
- → Suchen Sie sofort einen Arzt auf.

Verletzungsgefahr durch Rückstosskräfte vermeiden:

- → Bei Betätigen der Spritzpistole auf sicheren Stand achten.
- → Spritzpistole nur kurzzeitig in einer Stellung halten.

2.2.2 GERÄT ERDEN

Bedingt durch die elektrostatische Aufladung und die Strömungsgeschwindigkeit bei Spritzdruck kann es unter Umständen am Gerät zu elektrostatischen Aufladungen kommen. Diese können bei Entladung Funken- oder Flammenbildung nach sich ziehen.

- → Sicherstellen, dass das Gerät bei jedem Spritzvorgang geerdet ist.
- → Zu beschichtende Werkstücke erden.
- → Sicherstellen, dass alle Personen innerhalb des Arbeitsbereichs geerdet sind, z. B. durch das Tragen von antistatischen Schuhen.
- → Beim Spritzen zur Erdung über den Handgriff der Spritzpistole antistatische Handschuhe tragen.

2.2.3 MATERIALSCHLÄUCHE

- → Sicherstellen, dass der Schlauchwerkstoff gegenüber den versprühten Materialien chemisch beständig ist.
- → Sicherstellen, dass der Materialschlauch für den im Gerät erzeugten Druck geeignet ist.
- → Sicherstellen, dass auf dem verwendeten Hochdruckschlauch folgende Informationen erkennbar sind:
  - – Hersteller
  - – zulässiger Betriebsüberdruck
  - – Herstelldatum.
- → Der elektrische Widerstand des kompletten Hochdruckschlauchs muss kleiner als 1 MOhm sein.

2.2.4 REINIGUNG

→ Gerät elektrisch spannungsfrei schalten.
→ Pneumatik-Zuleitung abkoppeln.
→ Gerät druckentlasten.
→ Sicherstellen, dass der Flammpunkt der Reinigungsmittel um mindestens 5 K über der Umgebungstemperatur liegt.
→ Zum Reinigen nur lösemittelfeuchte Lappen und Pinsel verwenden, auf keinen Fall harte Gegenstände verwenden oder Reinigungsmittel mit Pistole aufsprühen.

In geschlossenen Behältern bildet sich ein explosionsfähiges Gas-Luft-Gemisch.
→ Bei Gerätereinigung mit Lösemitteln nie in einen geschlossenen Behälter spritzen.
→ Behälter erden.

2.2.5 UMGANG MIT GEFÄHRLICHEN FLÜSSIGKEITEN, LACKEN UND FARBEN

→ Bei Lackaufbereitung, -verarbeitung und Gerätereinigung die Verarbeitungsvorschriften der Hersteller der verwendeten Lacke, Lösemittel und Reiniger beachten.
→ Vorgeschriebene Schutzmassnahmen ergreifen, insbesondere Schutzbrille, Schutzkleidung und -handschuhe tragen sowie ggf. Hautschutzcreme verwenden.
→ Atemschutzmaske bzw. Atemschutzgerät benutzen.
→ Für ausreichenden Gesundheits- und Umweltschutz: Gerät in einer Spritzkabine oder an einer Spritzwand mit eingeschalteter Belüftung (Absaugung) betreiben.
→ Beim Verarbeiten heisser Materialien entsprechende Schutzkleidung tragen.

2.2.6 BERÜHREN HEISSER OBERFLÄCHEN

→ Heisse Oberflächen nur mit Schutzhandschuhen berühren.
→ Bei Betrieb des Gerätes mit einem Beschichtungsstoff mit einer Temperatur > 43°C; 109.4°F:
- Gerät mit einem Warn-Aufkleber „Warnung – heisse Oberfläche“ kennzeichnen.

Bestell-Nr.
9998910 Hinweisaufkleber
9998911 Schutzaufkleber

2.3 BESTIMMUNGSGEMÄSSE VERWENDUNG

WAGNER lehnt jede Haftung ab für Schäden, die durch nicht bestimmungsgemässe Verwendung entstehen.
→ Gerät nur für das Verarbeiten von durch WAGNER empfohlenen Materialien verwenden.
→ Gerät nur als Ganzes betreiben.
→ Schutzeinrichtungen nicht ausser Funktion nehmen.
→ Nur WAGNER-Original-Ersatzteile und -zubehör verwenden.

2.4 EINSATZ IM EXPLOSIONSGEFÄHRDETEN BEREICH

2.4.1 BESTIMMUNGSGEMÄSSE VERWENDUNG

Das Gerät ist geeignet zum Verarbeiten von flüssigen Materialien entsprechend der Einteilung in Explosionsgruppen.

2.4.2 EXPLOSIONSSCHUTZ KENNZEICHNUNG

Das Gerät ist nach der Richtlinie 94/9/CE (ATEX 95) geeignet für den Einsatz im explosionsgefährdeten Bereich.

CE Ex II 2G X

CE:	Communautés Européennes
Ex:	Symbol für Explosionsschutz
II:	Gerätegruppe II
2:	Kategorie 2 (Zone 1)
G:	Ex-Atmosphäre Gas
X:	Besondere Kennzeichnung.

2.4.3 MAX. OBERFLÄCHENTEMPERATUR

Die maximale Oberflächentemperatur des Gerätes hängt von der Temperatur des Beschichtungsstoffes ab.
Das Gerät ist für Beschichtungsstoffe mit einer max. Temperatur von 80°C; 176°F geeignet.

Umgebungstemperatur
Die zulässige Umgebungstemperatur beträgt +5°C bis +40°C; +41°F bis +104°F.

2.4.4 SICHERHEITSHINWEISE

Sicherer Umgang mit den WAGNER-Spritzgeräten
Bei Kontakt des Geräts mit Metall können sich mechanische Funken bilden.

In explosionsfähiger Atmosphäre:
→ Gerät nicht gegen Stahl oder rostiges Eisen schlagen oder stossen.
→ Sprühpistole nicht fallen lassen.
→ Nur Werkzeuge verwenden, die aus zulässigem Material bestehen.

Zündtemperatur des Beschichtungsstoffs
→ Sicherstellen, dass die Zündtemperatur des Beschichtungsstoffs über der max. Oberflächentemperatur liegt.

Zerstäubungsunterstützendes Medium
→ Zur Materialzerstäubung nur schwach oxidierende Gase verwenden, z.B. Luft.

Reinigung
Bei Ablagerungen auf den Oberflächen lädt sich das Gerät unter Umständen elektrostatisch auf. Bei Entladung kann es zu Flammen- oder Funkenbildung kommen.
→ Ablagerungen auf den Oberflächen entfernen, um Leitfähigkeit zu erhalten.

2.5 HINWEISE AUF DEUTSCHE REGELUNGEN UND RICHTLINIEN

a) BGV D15 Arbeiten mit Flüssigkeitsstrahlern
b) BGV D25 Verarbeiten von Beschichtungsstoffen
c) CHV 9 Verordnung über brennbare Flüssigkeiten
d) BGR 104 Explosionsschutz-Regeln
e) BGR 132 Vermeidung von Zündgefahren
f) BGR 180 Einrichtungen zum Reinigen von Werkstücken mit Lösemitteln
g) ZH 1/406 Richtlinien für Flüssigkeitsstrahler
h) BGI 740 Lackierräume- und Einrichtungen

Hinweis: Alle Titel können beim Heymanns-Verlag in Köln bezogen werden, oder vom Internet downloaden.

3 GARANTIE- UND KONFORMITÄTSERKLÄRUNGEN

3.1 HINWEIS ZUR PRODUKTHAFTUNG

Aufgrund einer ab 01.01.1990 gültigen EG-Verordnung haftet der Hersteller nur dann für sein Produkt, wenn alle Teile vom Hersteller stammen oder von diesem freigegeben wurden, bzw. die Geräte sachgemäss montiert, betrieben und gewartet werden.
Bei Verwendung von fremdem Zubehör und Ersatzteilen kann die Haftung ganz oder teilweise entfallen.
Mit Original-WAGNER-Zubehör und -Ersatzteilen haben Sie die Gewähr, dass alle Sicherheitsvorschriften erfüllt sind.

3.2 GARANTIEERKLÄRUNG

Für dieses Gerät leisten wir Werksgarantie in folgendem Umfang:
Alle diejenigen Teile werden unentgeltlich nach unserer Wahl ausgebessert oder neu geliefert, die sich innerhalb von 24 Monaten bei Einschicht-, 12 Monaten bei Zweischicht- oder 6 Monaten bei Dreischichtbetrieb seit Übergabe an den Käufer infolge eines vor dieser Übergabe liegenden Umstandes – insbesondere wegen fehlerhafter Bauart, schlechter Baustoffe oder mangelhafter Ausführung – als unbrauchbar oder in ihrer Brauchbarkeit erheblich beeinträchtigt erweisen.
Die Garantie wird in der Form geleistet, dass nach unserer Entscheidung das Gerät oder Einzelteile hiervon ausgetauscht oder repariert werden. Die hierfür erforderlichen Aufwendungen, insbesondere Transport-, Wege-, Arbeits-, und Materialkosten werden von uns getragen, es sei denn, dass sich die Aufwendungen erhöhen, weil das Gerät nachträglich an einen anderen Ort als den Sitz des Bestellers verbracht worden ist.
Wir übernehmen keine Garantie für Schäden, die durch folgende Gründe verursacht oder mitverursacht worden sind:
Ungeeignete oder unsachgemässe Verwendung, fehlerhafte Montage bzw. Inbetriebsetzung durch den Käufer oder durch Dritte, natürliche Abnutzung, fehlerhafte Behandlung oder Wartung, ungeeignete Beschichtungsstoffe, Austauschwerkstoffe und chemische, elektrochemische oder elektrische Einflüsse, sofern die Schäden nicht auf ein Verschulden von uns zurückzuführen sind.
Schmirgelnde Beschichtungsstoffe wie z. B. Menninge, Dispersionen, Glasuren, flüssige Schmirgel, Zinkstaubfarben usw. verringern die Lebensdauer von Ventilen, Packungen, Sprühpistolen, Düsen, Zylinder, Kolben usw. Hierauf zurückzuführende Verschleisserscheinungen sind durch diese Garantie nicht gedeckt.
Komponenten, die nicht von WAGNER hergestellt wurden, unterliegen der ursprünglichen Herstellergarantie.
Der Austausch eines Teiles verlängert nicht die Garantiezeit des Gerätes.
Das Gerät ist unverzüglich nach Empfang zu untersuchen. Offensichtliche Mängel sind bei Vermeidung des Verlustes der Garantie innerhalb von 14 Tagen nach Empfang des Gerätes der Lieferfirma oder uns schriftlich mitzuteilen.
Wir behalten uns vor, die Garantie durch ein Vertragsunternehmen erfüllen zu lassen.
Die Leistung dieser Garantie ist abhängig vom Nachweis durch Rechnung oder Lieferschein. Ergibt die Prüfung, dass kein Garantiefall vorliegt, so geht die Reparatur zu Lasten des Käufers.
Klargestellt wird, dass diese Garantieerklärung keine Einschränkung der gesetzlichen, bzw. der durch unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen vertraglich vereinbarten Ansprüche darstellt.

J. Wagner AG

3.3 CE-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Hiermit erklären wir, dass die Bauart von

0364001	Sprühpistole GM 3000AC Filter M16x1.5 HV
0364002	Sprühpistole GM 3000AC Filter NPS1/4“ HV
0364003	Sprühpistole GM 3000AC M16x1.5 HV
0364004	Sprühpistole GM 3000AC NPS1/4“ HV
0364005	Sprühpistole GM 3000AC Filter M16x1.5 LV
0364006	Sprühpistole GM 3000AC Filter NPS1/4“ LV
0364007	Sprühpistole GM 3000AC M16x1.5 LV
0364008	Sprühpistole GM 3000AC NPS1/4“ LV
0364016	Sprühpistole GM 3000AC 160 bar Filter NPS1/4“ LV
0364018	Sprühpistole GM 3000AC 160 bar NPS1/4“ LV
0364020	Sprühpistole GM 3000AC-H M16x1.5 HV

folgenden einschlägigen Bestimmungen entspricht:
98/37/EG
94/9/EG

Angewendete Normen, insbesondere:

EN 292-1	EN 1127-1
EN 292-2	EN 1953
EN 563	EN 3746
EN 1050	EN 13463-1

Angewendete nationale technische Spezifikationen, insbesondere:
siehe Kap. 2.5

CE-Konformitätsbescheinigung
Die CE-Konformitätsbescheinigung liegt dem Produkt bei. Sie kann bei Bedarf bei Ihrer WAGNER-Vertretung unter Angabe des Produkts und der Seriennummer nachbestellt werden.

Bestellnummer:
GM 3000AC 0364900_a

4 BESCHREIBUNG

4.1 EINSATZBEREICHE, BESTIMMUNGSGEMÄSSE VERWENDUNG

Die Pistole ist geeignet zum Zerstäuben von flüssigen Materialien, insbesondere von Beschichtungsstoffen, nach dem AirCoat-Verfahren.

4.1.1 VERARBEITBARE ARBEITSSTOFFE

Decklacke, Grundierungen, Korrosionsschutz, Strukturlacke, Laugen, Beizen, Klarlacke, Trennmittel, usw. auf Lösemittel- sowie Wasserbasis.

⚠WARNUNG

Heisse Beschichtungsstoffe!
Verbrennungen

→ Antistatische Schutzhandschuhe tragen.
→ Beim Betrieb des Gerätes mit einem Beschichtungsstoff mit einer Temperatur grösser als 43°C; 109.4°F: Das Gerät mit einem Warn-Aufkleber „Warnung – heisse Oberfläche“ kennzeichnen.

SIHI_0019_D

Hinweis
Bei Applikationsproblemen bitte den WAGNER-Fachberater und den Lackhersteller anfragen.

4.2 LIEFERUMFANG

Die AirCoat-Pistole ist in den nachfolgend beschriebenen Ausführungsvarianten erhältlich. Als Zubehör gibt es verschiedene Flachstrahldüsen und Rundstrahldüsen. Die Wahl der Düse ist vom Anwendungsfall abhängig. Die Düse gehört deshalb nicht zur Grundausrüstung. Eine Auswahlhilfe für Düsen und anderes Zubehör finden Sie in Kapitel 9.

4.2.1 HV-VARIANTEN

Diese Pistolen sind mit einer blauen Luftkappe ausgerüstet. Diese Luftkappe ist optimiert für die Verarbeitung von hochviskosen (HV) Materialien.

Menge	Bestell-Nr.	AirCoat Handpistole
1	0364001	GM 3000AC mit Filter + M16x1.5“ Materialanschluss HV
1	0364002	GM 3000AC mit Filter + NPSM1/4“ Materialanschluss HV
1	0364030	GM 3000AC mit Filter + NPSM1/4“ Materialanschluss HV USA
1	0364003	GM 3000AC ohne Filter + M16x1.5“ Materialanschluss HV
1	0364004	GM 3000AC ohne Filter + NPSM1/4“ Materialanschluss HV
1	0364031	GM 3000AC mit Filter + NPSM1/4“ Materialanschluss HV USA

4.2.2 LV-VARIANTEN

Diese Pistolen sind mit einer roten Luftkappe ausgerüstet. Diese Luftkappe ist optimiert für die Verarbeitung von niederviskosen (LV) Materialien.

Menge	Bestell-Nr.	AirCoat Handpistole
1	0364005	GM 3000AC mit Filter + M16x1.5“ Materialanschluss LV
1	0364006	GM 3000AC mit Filter + NPSM1/4“ Materialanschluss LV
1	0364032	GM 3000AC mit Filter + NPSM1/4“ Materialanschluss LV USA
1	0364007	GM 3000AC ohne Filter + M16x1.5“ Materialanschluss LV
1	0364008	GM 3000AC ohne Filter + NPSM1/4“ Materialanschluss LV
1	0364033	GM 3000AC mit Filter + NPSM1/4“ Materialanschluss LV USA

4.2.3 HEISSSPRITZEN HV-VARIANTEN

Diese Pistole ist mit einer blauen Luftkappe ausgerüstet. Diese Luftkappe ist optimiert für die Verarbeitung von hochviskosen (HV) Materialien und geeignet zum Heisssprit zen.

Menge	Bestell-Nr.	AirCoat Handpistole
1	0364020	GM 3000 AC-H ohne Filter + M16x1.5 Materialanschluss HV

4.2.4 LV-VARIANTEN 16 MPA; 160 BAR; 2320 PSI

Diese Pistolen sind mit einer roten Luftkappe ausgerüstet. Diese Luftkappe ist optimiert für die Verarbeitung von niederviskosen (LV) Materialien.

Menge	Bestell-Nr.	AirCoat Handpistole
1	0364016	GM 3000AC 16 MPa; 160 bar; 2320 psi mit Filter + NPSM1/4“ Materialanschluss LV
1	0364034	GM 3000AC 16 MPa; 160 bar; 2320 psi mit Filter + NPSM1/4“ Materialanschluss LV USA
1	0364018	GM 3000AC 16 MPa; 160 bar; 2320 psi ohne Filter + NPSM1/4“ Materialanschluss LV
1	0364035	GM 3000AC 16 MPa; 160 bar; 2320 psi ohne Filter + NPSM1/4“ Materialanschluss LV USA

4.2.5 GRUNDAUSRÜSTUNGEN

Zur Grundausrüstung gehören:

Menge											Bestell-Nr.	Bezeichnung
0364001	0364002	0364003	0364004	0364005	0364006	0364007	0364008	0364020	0364016	0364018		**AirCoat Handpistole GM 3000AC**
1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	8780111	Doppelmaulschlüssel 13x17
1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	9991401	Doppelmaulschlüssel 17x19
-	-	-	-	1	1	-	-	-	1	-	0043235	Einsteckfilter gelb (eingebaut: Einsteckfilter rot)
1	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0034383	Einsteckfilter rot (eingebaut: Einsteckfilter gelb)
1	1	1	1	-	-	-	-	1	-	-	0364911	Luftkappe HV (blau)
-	-	-	-	1	1	1	1	-	1	1	0364910	Luftkappe HV (rot)
1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0364900	CE-Konformitätserklärung
1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	364830	Betriebsanleitung deutsch
1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	s. Kap. 1	Betriebsanleitung in der entsprechenden Landessprache

Zur Grundausrüstung gehören:

Menge						Bestell-Nr.	Bezeichnung
0364030	0364031	0364032	0364033	0364034	0364035		**AirCoat Handpistole GM 3000AC USA**
1	1	1	1	1	1	8780111	Doppelmaulschlüssel 13x17
1	1	1	1	1	1	9991401	Doppelmaulschlüssel 17x19
-	-	1	-	-	-	0043235	Einsteckfilter gelb (eingebaut: Einsteckfilter rot)
1	-	-	-	1	-	0034383	Einsteckfilter rot (eingebaut: Einsteckfilter gelb)
1	1	-	-	-	-	0364911	Luftkappe HV (blau)
-	-	1	1	1	1	0364910	Luftkappe HV (rot)
1	1	1	1	1	1	0364900	CE-Konformitätserklärung
1	1	1	1	1	1	364831	Betriebsanleitung Englisch
1	1	1	1	1	1	s. Kap. 1	Betriebsanleitung in der entsprechenden Landessprache

Bei Sonderausführungen gelten die Angaben auf dem Lieferschein.

4.3 DATEN

4.3.1 MATERIALIEN DER FARBFÜHRENDEN TEILE

Metalle		**Kunststoffe**		
Hartmetall	Edelstahl 1.4305	UHMW-PE	POM	PA 6.6
Edelstahl 1.4310	Edelstahl 1.4104	PTFE	FPM	

4.3.2 TECHNISCHE DATEN

Beschreibung	Einheiten	0364001	0364002	0364003	0364004	0364030	0364031	0364005	0364006	0364007	0364008	0364032	0364033	0364020	0364016	0364018	0364034	0364035
max. Lufteingangs-druck	MPa	0.8																
	psi	120																
	bar	8																
max. Materialdruck	MPa	25													16			
	psi	3625													2320			
	bar	250													160			
Materialmenge	l/min cc/min.	*																
Materialanschluss M16x1.5	mm	x	-	x	-	-	-	x	-	x	-	-	-	x	-	-	-	-
Materialanschluss NPS 1/4“	Inches	-	x	-	x			-	x	-	x			-	x			
Luftanschluss	Inches	G1/4“																
Filter (Zubehör)	Maschen	**	**	-	-	**	-	**	**	-	-	**	-	-	**	-	**	-
Gewicht	g oz	723 25.5	723 25.5	520 18.3	520 18.3	723 25.5	520 18.3	723 25.5	723 25.5	520 18.3	520 18.3	723 25.5	520 18.3	520 18.3	723 25.5	520 18.3	723 25.5	520 18.3
max. Temperatur Material	°C °F	55 131												80 176	55 131			
max. Temperatur Luft	°C °F	43 109																
Schallpegel bei 0.3 MPa; 3 bar; 43.5 psi Luftdruck und 11 MPa; 110 bar; 1549 psi Materialdruck***	dB(A)	76.0						76.5						76.0	76.5			

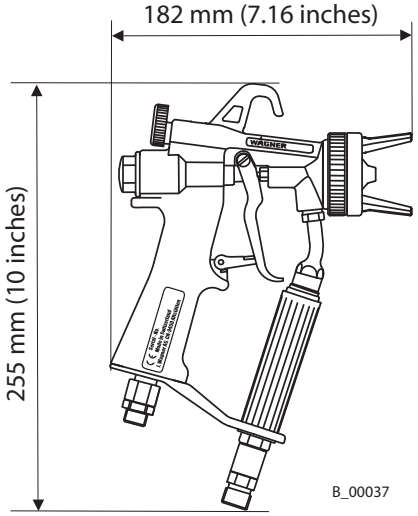
* Je nach Düse, siehe Absatz 9.1

** Filtergrössen siehe Absatz 9.6

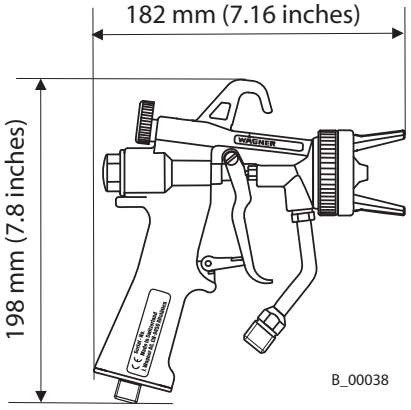
*** Gemessener A-bewerteter Emissions-Schalldruckpegel in 0.5 m Abstand, Lpa0.5m nach DIN EN ISO 3746-1995.

Abmessungen

GM 3000AC mit Filter

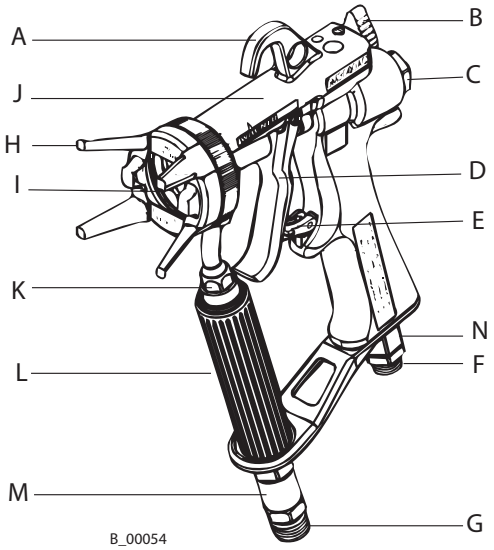


GM 3000AC ohne Filter

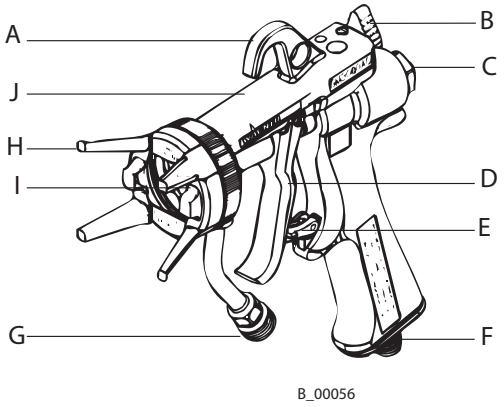


4.4 FUNKTIONSBESCHREIBUNG

4.4.1 AUFBAU DER SPRÜHPISTOLE



GM 3000AC mit Filter



GM 3000AC ohne Filter

	Benennung		Benennung
A	Aufhängehaken	H	Überwurfmutter mit Düsenschutz
B	Formluftregler	I	Düse / Luftkappe
C	Spannmutter	J	Pistolengehäuse
D	Abzugbügel	K	Filtergehäuse
E	Abzugbügel-Arretierung	L	Griffrohr
F	Luftanschluss	M	Materialdrehgelenk
G	Materialanschluss	N	Luftdrehgelenk

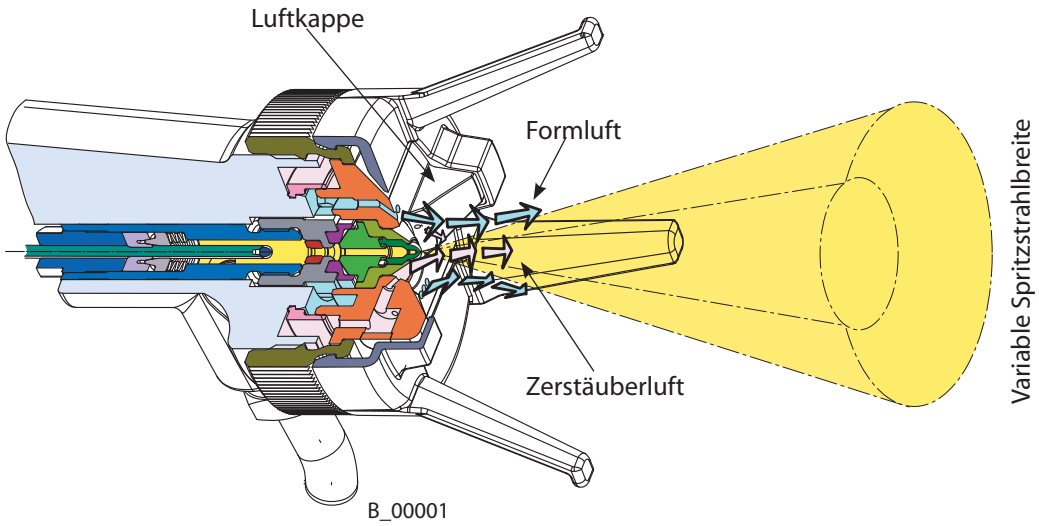
4.4.2 FUNKTION DER SPRÜHPISTOLE

Wird der Abzugsbügel (D) bei entsicherter Arretierung (E) betätigt, öffnet zuerst das Luftventil. Zerstäuber- und Formluft strömen über den Luftanschluss (F) zur Luftkappe (I).
Das Materialventil öffnet erst, wenn ca. 1/2 des Abzugsbügelweges überbrückt ist. Die Luftmenge zur Zerstäubung des Spritzstrahles wird über den externen Luftregler voreingestellt. Die Spritzbildform kann mit dem Formluftregler (B) verändert werden.
Mit der Abzugbügel-Arretierung (E) wird die Pistole gesichert. (Hebel in Spritzrichtung umgelegt und in Rasternut fixiert)

4.5 SPRÜHVERFAHREN

4.5.1 SPRÜHVERFAHREN AIRCOAT FLACH

Beim AirCoat Flachstrahl-Verfahren wird das Spritzmaterial unter Druck, 3-12 MPa; 30-120 bar; 435-1740 psi gilt für Normalanwendungen, zerstäubt. Mit Hilfe der Zerstäuberluft, 0.05-0.25 MPa; 0.5-2.5 bar; 7.2-36 psi gilt für Normalanwendungen, wird ein weicher optimaler Spritzstrahl erzielt, der die Überlappungsprobleme in den Randzonen weitgehend eliminiert. Mit der Formluft besteht die Möglichkeit, die Spritzstrahlbreite zu vergrössern bez. zu verkleinern.

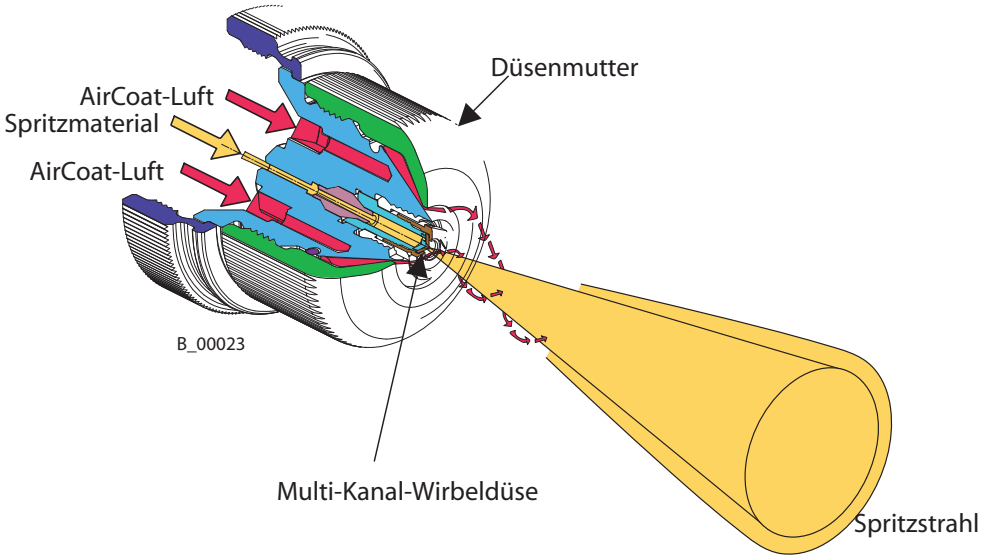


Vorteile

- Grosse Auftragsmenge
- Geringe Sprühnebelbildung
- Gute Oberflächenqualität
- Problemlose Verarbeitung von strukturviskosen Spritzmaterialien
- Breitenverstellung des Spritzstrahls

4.5.2 SPRÜHVERFAHREN AIRCOAT RUND

Beim AirCoat-Rundstrahl-Verfahren wird das Spritzmaterial unter Druck, 3-12 MPa; 30-120 bar; 435-1740 psi gilt für Normalanwendungen, zerstäubt.
Mit Hilfe der Luft, 0.05-0.25 MPa; 0.5-2.5 bar; 7.2-36 psi gilt für Normalanwendungen, wird ein weicher Spritzstrahl erzielt. Durch Drehen der Düsenmutter kann der Kegel-Ø des Spritzstrahls eingestellt werden.
Die Multi-Kanal-Wirbeldüse erzeugt feine Farbpartikel, reduziert gleichzeitig deren Vorwärtsgeschwindigkeit und verwirbelt sie zu einer Drehbewegung. Das Ergebnis ist eine weiche, sehr gut zerstäubte, runde Sprühwolke.



Vorteile
- Grosse Auftragsmenge
- Geringe Sprühnebelbildung
- Gute Oberflächenqualität
- Problemlose Verarbeitung von strukturviskosen Spritzmaterialien

5 INBETRIEBNAHME UND BEDIENUNG

5.1 AUFSTELLEN UND ANSCHLIESSEN

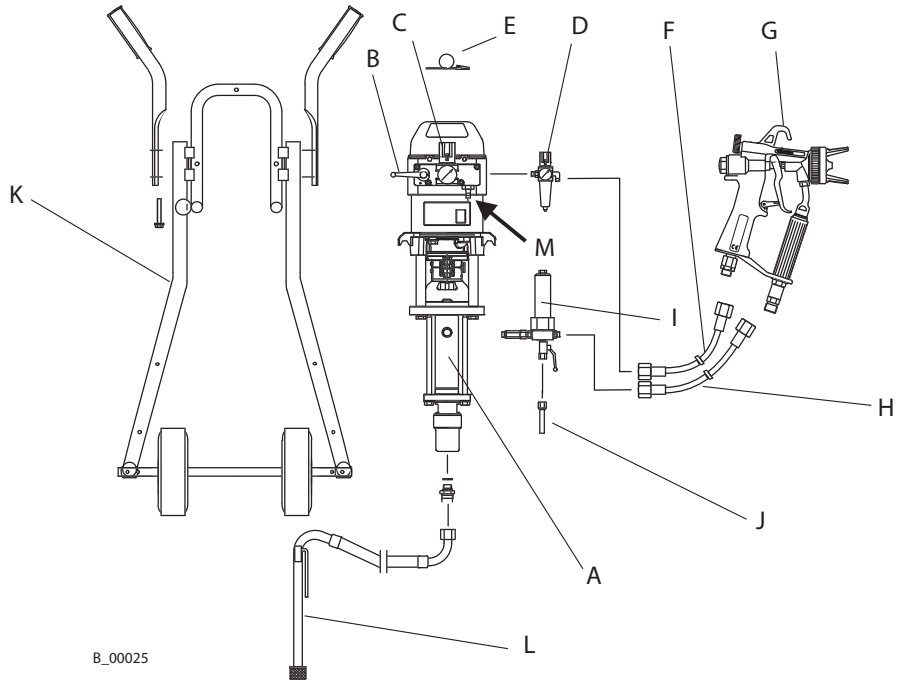
5.1.1 TYPISCHES AIRCOAT-SPRITZSYSTEM

⚠ WARNUNG

Unsachgemässe Installation/Bedienung!
Verletzungsgefahr und Geräteschäden

→ Bei Inbetriebnahme und allen Arbeiten die Betriebsanleitung und Sicherheitsbestimmungen der zusätzlich benötigten Systemkomponenten lesen und beachten.

SIHI_0050_D



A	Material-Pumpe
B	Druckluft-Absperrhahn
C	Druckregler
D	Luftdruckregler mit Luftfilter
E	Erdungskabel
F	Luftschlauch, el. leitfähig
G	AirCoat Pistole
H	HD-Materialschlauch
I	Hochdruckfilter/Materialentlastung
J	Rücklauf
K	Pumpenaufnahme Wagen
L	Ansaugsystem
M	Druckluft Netz

Die Sprühpistole GM 3000AC muss mit verschiedenen Komponenten zu einem Sprühsystem ergänzt werden. Das im Bild dargestellte System ist nur ein Beispiel für ein Air-Coat-Sprühsystem. Ihr WAGNER Händler berät Sie gerne bei der Zusammenstellung einer auf Ihre Anwendung zugeschnittene, individuelle Systemlösung.
Bevor Sie mit der Inbetriebnahme beginnen, müssen Sie sich auch mit den Betriebsanleitungen und Sicherheitsbestimmungen aller zusätzlich benötigten Systemkomponenten bekanntgemacht haben.

5.1.2 BELÜFTUNG DER SPRITZKABINE

⚠ WARNUNG

Giftige und/oder entflammbare Dampfgemische!
Vergiftungs- und Verbrennungsgefahr

→ Gerät in einer für die Arbeitsstoffe zugelassenen Spritzkabine betreiben.
–oder–
→ Gerät an einer entsprechenden Spritzwand mit eingeschalteter Belüftung (Absaugung) betreiben.
→ Nationale und örtliche Vorschriften zur Abluftgeschwindigkeit beachten.

SIHI_0028_D

5.1.3 LUFTLEITUNGEN

Mit dem Luftfilter am Luftdruckregler (D) wird sichergestellt, dass nur trockene, saubere Zerstäuberluft in die Sprühpistole gelangt. Schmutz und Feuchtigkeit in der Zerstäuberluft verschlechtern die Spritzqualität und das Spritzbild.

5.1.4 MATERIALLEITUNGEN

VORSICHT

Verunreinigungen im Spritzsystem!
Verstopfung der Spritzpistole, Aushärten der Materialien im Spritzsystem

→ Spritzpistole und Farbversorgung mit geeignetem Reinigungsmittel spülen.

SIHI_0001_D

⚠ GEFAHR

Platzender Schlauch, berstende Verschraubungen!
Lebensgefahr durch Injektion von Material

→ Sicherstellen, dass der Schlauchwerkstoff gegenüber den versprühten Materialien chemisch beständig ist.
→ Sicherstellen, dass Spritzpistole, Verschraubungen und Materialschlauch zwischen Gerät und Spritzpistole für den im Gerät erzeugten Druck geeignet sind.
→ Sicherstellen, dass auf dem Hochdruckschlauch folgende Informationen erkennbar sind:
- Hersteller
- zulässiger Betriebsdruck
- Herstelldatum.

SIHI_0029_D

5.1.5 ERDUNG

⚠ WARNUNG

Entladung elektrostatisch aufgeladener Bauteile in lösemittelhaltiger Atmosphäre!
Explosionsgefahr durch elektrostatische Funken oder Flammen

→ Alle Gerätekomponenten erden.
→ Zu beschichtende Werkstücke erden.

SIHI_0027_D

⚠ WARNUNG

Starker Farbnebel bei mangelhafter Erdung!
Vergiftungsgefahr
Mangelhafte Qualität des Farbauftrags

→ Alle Gerätekomponenten erden.
→ Zu beschichtende Werkstücke erden.

SIHI_0003_D

Zwischen Originalgebinde und Gerät muss eine leitende Verbindung (Potentialausgleichskabel) bestehen.

5.2 VORBEREITUNG LACK

Die Viskosität des Lackes ist von grosser Bedeutung. Die besten Spritzergebnisse werden bei Werten zwischen 80 und 150 milli Pascal x Sec (mPas) erzielt.

Eine Verarbeitung bis 260 mPas ist meist ohne Probleme möglich, wenn hohe Schichtdicken erreicht werden sollen.

5.2.1 UMRECHNUNGSTABELLE FÜR VISKOSITÄTEN

milli Pascal x Sec mPas	Centipoise	Poise	DIN Cup 4 mm ; 0.16 in	Ford Cup 4	Zahn 2
10	10	0.1		5	16
15	15	0.15		8	17
20	20	0.2		10	18
25	25	0.25	14	12	19
30	30	0.3	15	14	20
40	40	0.4	17	18	22
50	50	0.5	19	22	24
60	60	0.6	21	26	27
70	70	0.7	23	28	30
80	80	0.8	25	31	34
90	90	0.9	28	32	37
100	100	1	30	34	41
120	120	1.2	33	41	49
140	140	1.4	37	45	58
160	160	1.6	43	50	66
180	180	1.8	46	54	74
200	200	2	49	58	82
220	220	2.2	52	62	
240	240	2.4	56	65	
260	260	2.6	62	68	
280	280	2.8	65	70	
300	300	3	70	74	
320	320	3.2			
340	340	3.4			
360	360	3.6	80		
380	380	3.8			
400	400	4	90		

5.3 INBETRIEBNAHME

5.3.1 ALLGEMEINE REGELN BEI MANIPULATIONEN AN DER SPRÜHPISTOLE

→ **Sicherheitshinweise** in Kapitel 2 beachten.

⚠ WARNUNG

Unbeabsichtigte Inbetriebsetzung!
Verletzungsgefahr

Vor allen Arbeiten am Gerät, bei Arbeitsunterbrechungen und Funktionsstörungen:
→ Energie- und Druckluftzufuhr trennen.
→ Spritzpistole und Gerät druckentlasten.
→ Spritzpistole gegen Betätigung sichern.
→ Bei Funktionsstörung den Fehler gemäss Kap. „Störungssuche“ beheben.

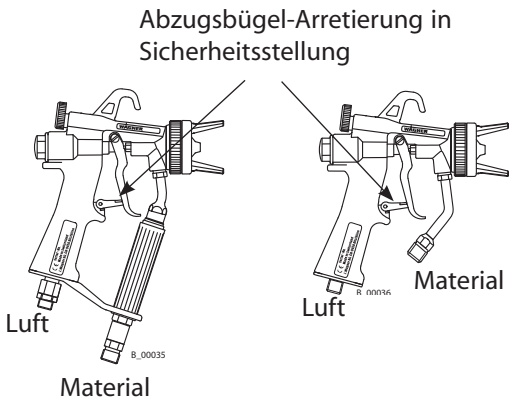
SIHI_0065_D

VORSICHT

Spülmittel im Luftkanal!
Funktionsstörungen durch quellende Dichtungen

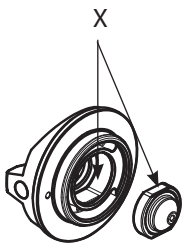
→ Spritzpistole beim Reinigen immer abwärts halten.
→ Sicherstellen, dass weder Farbe noch Reinigungsmittel in den Luftkanal gelangen.

SIHI_0005_D



5.3.2 VORBEREITUNG INBETRIEBSETZUNG

1. Sprühpistole sichern.
2. Materialschlauch an Sprühpistole und Materialversorgung anschliessen.
3. Luftschlauch an Sprühpistole und an ölfreie trockene Luft anschliessen.
4. Bei Pistole mit Filter geeigneten Filter einsetzen
5. Bei Pistole mit Filter das komplette Drehgelenk mit dem Griffrohr anziehen.
6. Düse auf Düsendichtung aufstecken. Luftkappe auf die Düse aufsetzen. Dabei die Anflachungen (X) auf der Düse und in der Luftkappe beachten. Überwurfmutter mit Düsenschutz aufschrauben und von Hand festziehen.



B_00044

Hinweis:
Mit dem Anschlagstift im Pistolengehäuse ist die waagrechte und senkrechte Lage des Spritzstrahls gewährleistet.

7. Zulässige Drücke aller Systemkomponenten visuell überprüfen.
8. Erdung des Gerätes und aller übrigen leitfähigen Teile innerhalb des Arbeitsbereiches sicherstellen.
9. 100 bar; 10 MPa; 1450 psi Betriebsdruck einstellen und alle Verbindungsteile mit einem geeignetem Medium auf Dichtheit prüfen

Hinweis:
Abzugbügel betätigen und prüfen, ob die Pistole beim Loslassen sauber schliesst.

10. Sprühpistole und Gerät druckentlasten und Sprühpistole sichern.

5.4 ARBEITEN

5.4.1 ANFAHREN AIRCOAT SPRÜHEN

1. Materialversorgung auf ca. 8MPa; 80 bar; 1160 psi Betriebsdruck einstellen und in Betrieb nehmen.
2. Spritzen (Abzugsbügel entriegeln und betätigen), dabei auf die Materialzerstäubung achten.
3. Spritzdruck an Materialpumpe soweit einregulieren, bis die optimale Materialzerstäubung erreicht ist.
4. Luftdruckregler für die Zerstäuberluft öffnen und einstellen.
5. Mit dem Formluftregler an der Pistole die Luftmenge einregulieren, bis das optimale Spritzbild erreicht ist. Im Bild unten ist der Zusammenhang zwischen dem Spritzbild und der Zerstäuberluft dargestellt.

Hinweis:
Punkte 4 und 5 wiederholen, bis das Optimum gefunden ist (Iterativer Prozess).

Spritzbildformen

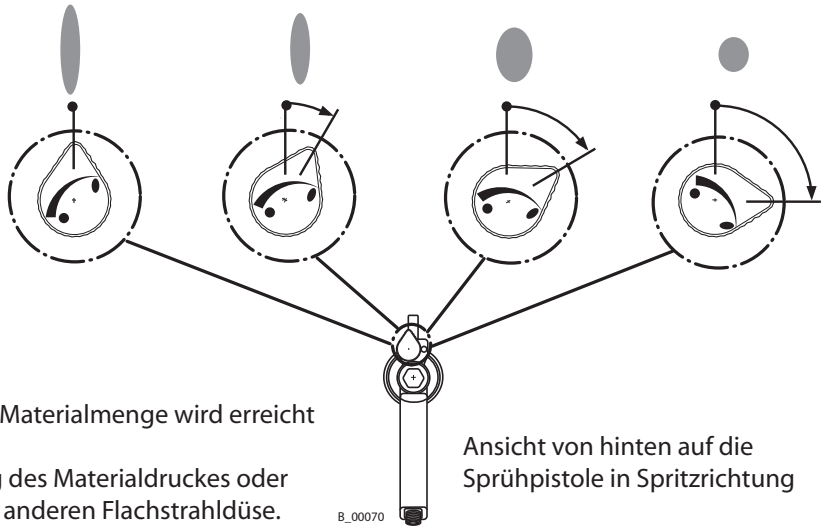
keine Zerstäuberluft | zu wenig Zerstäuberluft | richtige Zerstäuberluft

5.4.2 SPRITZBILD FORMEN

Mit dem Formluftregler kann die Spritzbildform optimal an das Spritzobjekt angepasst werden. Das Bild zeigt den Einfluss des Formluftreglers auf das Spritzbild.
Mit anderen Düsengrössen können verhältnismässig grössere bzw. kleinere Spritzbilder erzielt werden.

Formluftregler geschlossen

Formluftregler ganz geöffnet



Ansicht von hinten auf die Sprühpistole in Spritzrichtung

Hinweis
Verändern der Materialmenge wird erreicht durch:
- Veränderung des Materialdruckes oder
- Einsatz einer anderen Flachstrahldüse. Siehe Zubehör.

5.4.3 AUSWECHSELN DER AIRCOAT-DÜSE

VORSICHT

Defekte AirCoat-Düse!
Mangelhafte Qualität des Farbauftrags

→ Hartmetall an der AirCoat-Düse nicht mit scharfkantigen Gegenständen behandeln.

SIHI_0020_D

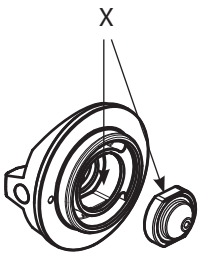
VORSICHT

Defekte Düsendichtung!
Material spritzt neben der Düse in die Luftkappe
Verschmutzungsgefahr

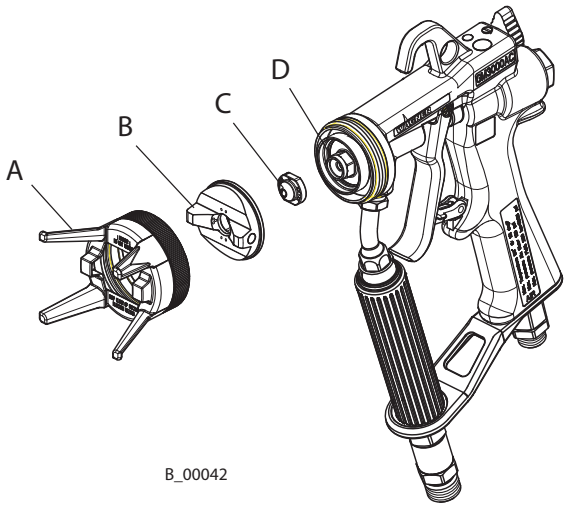
→ Düsendichtung nicht mit scharfkantigen Gegenständen reinigen.
→ Bei beschädigter Dichtfläche Düsendichtung ersetzen.

SIHI_0021_D

1. Druckentlastung an Pistole und Gerät vornehmen.
2. Die Pistole mit Arretierung sichern.
3. Überwurfmutter (A) abschrauben.
4. Luftkappe (B) abnehmen.
5. AirCoat-Düse (C) von Hand aus Luftkappe (B) drücken und mit Reinigungsmittel behandeln, bis alle Farbenreste aufgelöst sind.
6. **Montage:**
   Düse (C) auf Düsendichtung (D) aufstecken.
7. Luftkappe (B) auf die Düse (C) aufsetzen. Dabei die Anflachungen (X) auf der Düse und in der Luftkappe beachten.
8. Überwurfmutter mit Düsenschutz (A) aufschrauben und von Hand festziehen.



B_00044



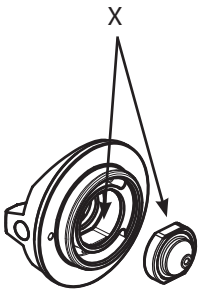
B_00042

5.4.4 REINIGEN DER AIRCOAT-DÜSE

Demontage und Montage von AirCoat-Düsen siehe Punkt 5.4.3.
Die AirCoat-Düse (C) kann in eine vom Spritzmaterialhersteller empfohlene Reinigungslösung gelegt werden.

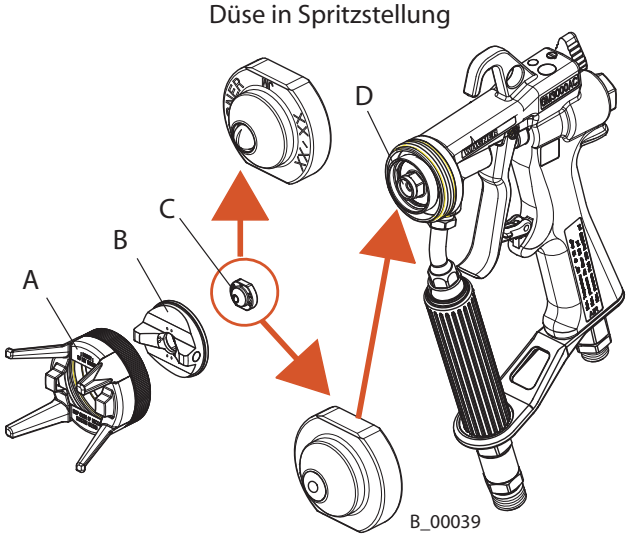
5.4.5 DÜSENVERSTOPFUNG BESEITIGEN

1. Druckentlastung an Pistole und Gerät vornehmen.
2. Die Pistole mit Arretierung sichern.
3. Überwurfmutter mit Düsenschutz (A) abschrauben.
4. Luftkappe (B) abnehmen.
5. AirCoat-Düse (C) von Hand aus Luftkappe (B) drücken und umgedreht mit Düsenspitze nach hinten auf die Düsendichtung (D) aufsetzen.
6. Luftkappe (B) auf Düse (C) setzen. Dabei die Anflachungen (X) auf der Düse und in der Luftkappe beachten.
7. Überwurfmutter mit Düsenschutz (A) über Luftkappe (B) an Sprühpistole anschrauben und von Hand festziehen.
8. Materialversorgung wieder auf Druck fahren.
9. Arretierung in Spritzstellung legen und Abzugbügel kurz durchziehen.
10. Wenn die Verstopfung ausgeschwemmt ist, Pistole mit Arretierung sichern.
11. Druckentlastung an Pistole und Gerät vornehmen.
12. Überwurfmutter mit Düsenschutz (A) abschrauben.
13. Luftkappe (B) abnehmen und AirCoat Düse (C) von Hand aus Luftkappe drücken. Düse reinigen und in Spritzstellung wieder auf die Düsendichtung (D) aufsetzen.
14. Luftkappe (B) auf Düse (C) setzen.
    Dabei die Anflachungen (X) auf der Düse und in der Luftkappe beachten.
15. Überwurfmutter mit Düsenschutz (A) über Luftkappe (B) an Sprühpistole anschrauben und von Hand festziehen.
16. Materialversorgung und Luftversorgung wieder auf Druck fahren.



B_00044

Düse in Spritzstellung



B_00039

Düse in Reinigungsstellung

6.0 WARTUNG

→ **Sicherheitshinweise** in Kapitel 2 beachten.

Die Sprühpistole bzw. das Gerät muss täglich gereinigt und durchgespült werden. Das zur Reinigung verwendete Reinigungsmittel muss dem Arbeitsstoff entsprechen.

VORSICHT

Spülmittel im Luftkanal!
Funktionsstörungen durch quellende Dichtungen

→ Sprühpistole nie in Reinigungsmittel tauchen.

SIHI_0066_D

⚠ WARNUNG

Unsachgemässe Wartung/Reparatur!
Verletzungsgefahr und Geräteschäden

→ Reparaturen und Austausch von Teilen nur durch speziell ausgebildetes Personal oder eine WAGNER-Servicestelle durchführen lassen.
→ Vor allen Arbeiten am Gerät und bei Arbeitsunterbrechungen:
- Energie-/Druckluftzufuhr abschalten.
- Spritzpistole und Gerät druckentlasten.
- Spritzpistole gegen Betätigung sichern.
→ Bei allen Arbeiten Betriebs- und Serviceanleitung beachten.

SIHI_0004_D

6.1 AUSSERBETRIEBNAHME UND REINIGUNG

⚠ GEFAHR

Explodierendes Gas-Luft-Gemisch!
Lebensgefahr durch umherfliegende Teile und durch Verbrennungen

→ Nie in einen geschlossenen Behälter spritzen.
→ Behälter erden.

SIHI_0008_D

VORSICHT

Spülmittel im Luftkanal!
Funktionsstörungen durch quellende Dichtungen

→ Spritzpistole beim Reinigen immer abwärts halten.
→ Sicherstellen, dass weder Farbe noch Reinigungsmittel in den Luftkanal gelangen.

SIHI_0005_D

⚠WARNUNG

Explosionsfähige Atmosphäre!
Entstehung explosionsfähiger Gase bei Kontakt von Aluminium mit halogenisierten Kohlenwasserstoffen.

→ Zur Reinigung von Aluminium keine Flüssigkeiten mit halogenisierten Kohlenwasserstoffen verwenden.

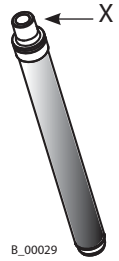
SIHI_0009_D

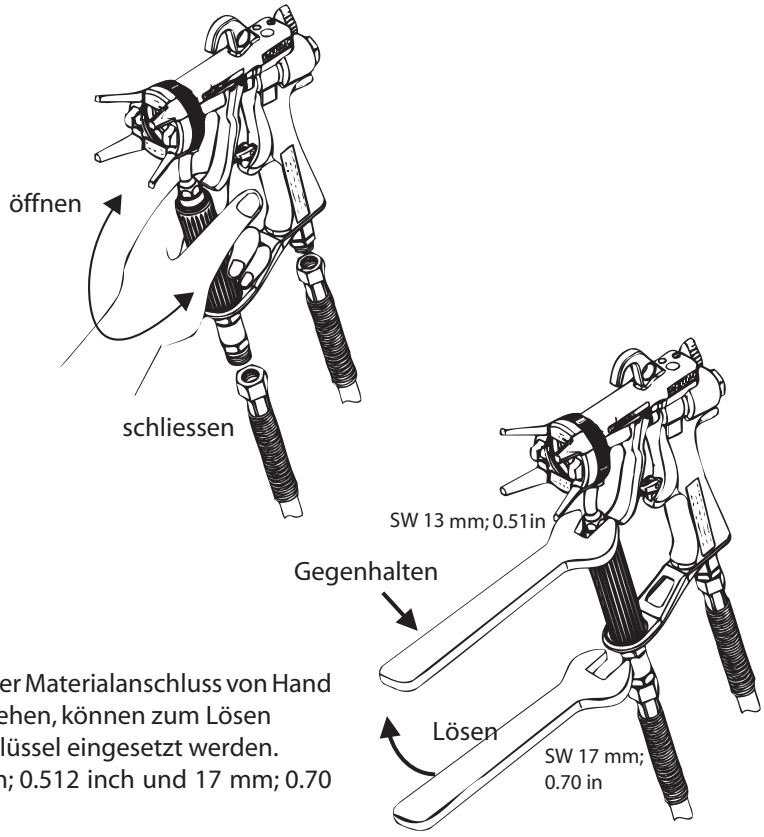
Hinweis:
Methylenchlorid wird nicht zum Spülen oder Reinigen der Pistole oder anderer Systemkomponenten empfohlen.

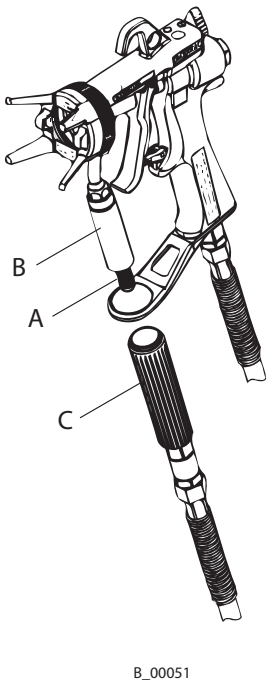
1. Druckentlastung an Pistole und Gerät vornehmen.
2. Die Pistole mit Arretierung sichern.
3. Reinigungsmittelversorgung anschliessen.
4. AirCoat-Düse demontieren und separat reinigen. (siehe Absatz 5.4.3)
5. Reinigungsmittelversorgung auf Druck max. 4 MPa; 40 bar; 580 psi fahren und Pistole gründlich durchspülen.
6. Druckentlastung an Pistole und Gerät vornehmen.
7. Die Pistole mit Arretierung sichern.
8. Pistolenkörper mit einem vom Lackhersteller empfohlenen Reinigungsmittel reinigen und mit Lappen oder Luftblaspistole trocknen.

6.2 FILTERWECHSEL ODER -REINIGUNG

1. Ausserbetriebnahme und Reinigung.
2. Druckentlastung an Pistole und Gerät vornehmen.
3. Die Pistole mit Arretierung sichern.
4. Komplettes Drehgelenk von Hand durch Drehen am Griffrohr (C) lösen und zusammen mit dem Materialschlauch nach unten ausfahren.
5. Einsteckfilter (A) aus dem Filtergehäuse (B) herausziehen
6. Drehgelenk, Filtergehäuse und Einsteckfilter (A) mit Reinigungsmittel spülen.
7. Gereinigten oder neuen Einsteckfilter (A) mit Konus (X) nach oben in das Filtergehäuse einschieben.
8. Griffrohr mit Innensechskant auf Drehgelenk stecken und von unten über den Einsteckfilter am Filtergehäuse von Hand festschrauben.

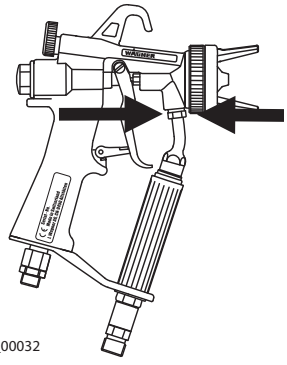






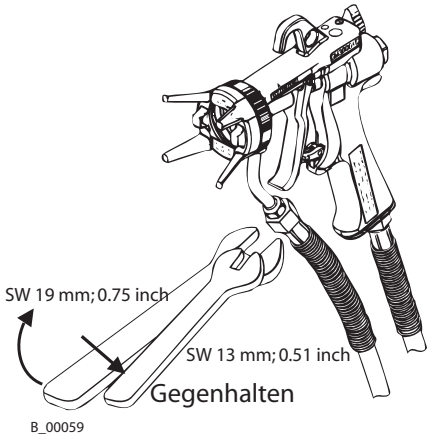
Hinweis:
Lässt sich der Materialanschluss von Hand nicht losdrehen, können zum Lösen 2 Gabelschlüssel eingesetzt werden. (SW 13 mm; 0.512 inch und 17 mm; 0.70 inch)

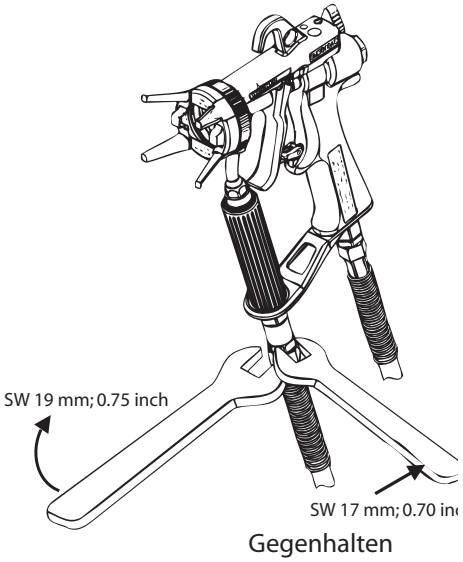
Hinweis:
Materialanschluss nicht abschrauben. Die obere Befestigungsmutter darf nur durch eine WAGNER-Service-Stelle gelöst werden.



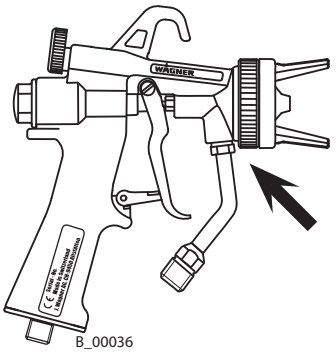
6.3 MATERIALSCHLAUCH AUSWECHSELN

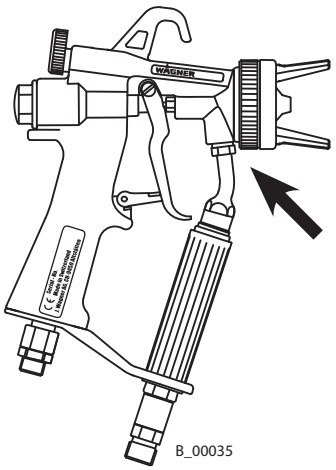
1. Ausserbetriebnahme und Reinigung.
2. Druckentlastung an Pistole und Gerät vornehmen.
3. Die Pistole mit Arretierung sichern.
4. Gabelschlüssel SW 13 mm; 0.51 inch bzw. SW 17 mm; 0.70 inch an der unteren Schlüsselweite des Materialanschlusses bzw. Drehgelenk ansetzen und gegenhalten.
5. Mit Gabelschlüssel SW 19 mm; 0.75 inch Mutter des Materialschlauches losdrehen.
6. **Montage:**
   Materialschlauch von Hand aufschrauben und mit Hilfe der beiden Gabelschlüssel festziehen.





Hinweis:
Materialanschluss nicht abschrauben. Die obere Befestigungsmutter darf nur durch eine WAGNER-Service-Stelle gelöst werden.





6.4 TEILE AN DER VENTILSTANGE AUSWECHSELN

6.4.1 ZERLEGUNG

1. Ausserbetriebnahme und Reinigung.
2. Druckentlastung an Pistole und Gerät vornehmen.
3. Die Pistole mit Arretierung sichern.
4. Spannmutter (A) abschrauben, Druckfedern (B) und (C) entfernen.
5. Achshülse (H) lösen und zusammen mit Flachkopfschraube (J) entfernen.
6. Abzugbügel (I) abnehmen.
7. Dichtschraube (G) mit Einmaulschlüssel SW 7 mm; 0.275 inch lösen.
8. Den Ventilstössel (E) zusammen mit der Ventilstange (D) von Hand nach hinten hinausdrücken.
9. Den Zapfen der Ventilstange mit Spitzzange fassen und beide Teile (E) und (D) herausziehen.

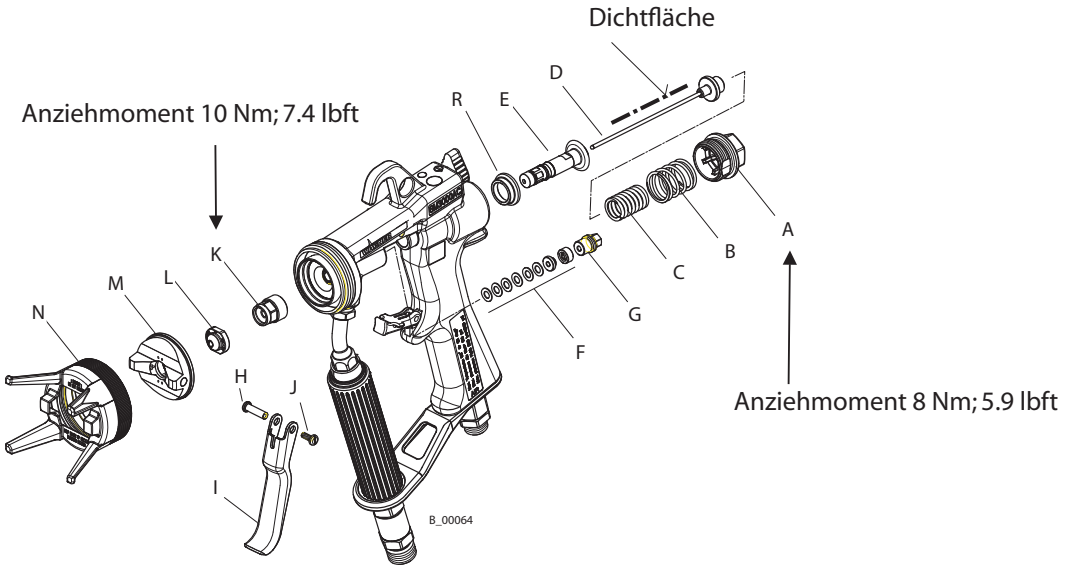
VORSICHT

Ungeeignetes Werkzeug!
Verletzung von Dichtungen und Dichtflächen

→ Ventilstange nicht mit Zange oder ähnlichem Werkzeug halten.

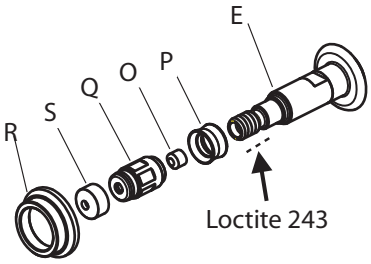
SIHI_0006_D

10. Dichtschraube (G) mit Einmaulschlüssel SW 7 mm; 0.275 inch komplett ausschrauben.
11. Dichtpaket (F) entfernen.
    Hinweis:
    Bleiben Teile des Dichtpaketes (F) in der Bohrung hängen, muss die Überwurfmutter mit Düsenschutz (N) abgeschraubt und die Luftkappe (M) und die Düse (L) entfernt werden. Ventilaufnahme (K) mit einem Steckschlüssel SW 12 mm; 0.472 inch lösen und abnehmen. Die verklemmten Teile können mit einem Dorn, max. ø 4.5 mm; 0.177 inch nach hinten ausgestossen werden.
12. Zu ersetzende Teile austauschen.



6.4.2 AUSTAUSCH VENTILSTÖSSELDICHTUNGEN

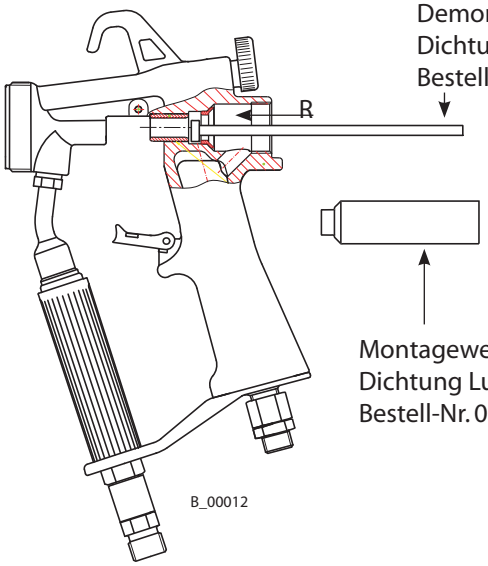
1. Vormontierten Ventilstössel auf ~150°C; 302°F erwärmen.
2. Mit Einmaulschlüssel SW 7 mm; o.28 inch am Ventilstössel (E) ansetzen und gegen-halten. Stösselkappe (Q) mit Einmaulschlüssel SW 8 mm; 0.31 inch abschrauben.
3. Stösseldichtung (O) und Dichtung (P) entfernen bzw. durch neue ersetzen.



Hinweis:
Mit Hilfe einer Ringschraube lässt sich die Dichtung (O) aus dem Ventilstössel (E) ziehen.

Bei undichtem Luftventil:
4. Luftventildichtung (R) aus dem Pistolengehäuse ziehen und ersetzen. Dichtflächen im Pistolenkörper reinigen.

Bei beschädigter Gleitkappe (S)
5. Gleitkappe (S) mit scharfem Messer aufschneiden und neue Kappe aufpressen.



Demontagewerkzeug für Dichtung Luftventil (R) Bestell-Nr. 0364943

Montagewerkzeug für Dichtung Luftventil (R) Bestell-Nr. 0364942

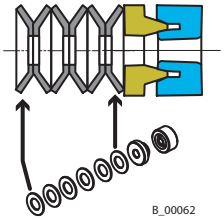
6.4.3 ZUSAMMENBAU

1. Ventilaufnahme (K) zusammen mit Düsendichtung einschrauben und mit Steckschlüssel SW 12 mm; 0.472 inch auf 10 Nm; 7.4 lbft festziehen.
2. Düse (L) Luftkappe (M) und Überwurfmutter mit Düsenschutz (N) gem. Absatz 5.4.3 montieren.
3. Stösseldichtung (O) und Dichtung (P) leicht einfetten und auf Ventilstössel (E) montieren.
4. Ventilstange (D) einfahren.

Hinweis:
Es darf nur silikon- und harzfreies Fett eingesetzt werden.

5. Unter Verwendung von Loctite 243 Ventilstössel (E) mit Stösselkappe (Q) von Hand zusammenschrauben. Mit Gabelschlüssel SW 7 mm; 0.275 inch und SW 8 mm; 0.314 inch in kleinen Schritten nur soweit vorsichtig nachziehen, bis beim Verschieben der Ventilstange (D) im Ventilstössel ein leichter Widerstand spürbar ist.
6. Das Dichtpaket (F) auf Ventilstange (D) stecken und von hinten in die Gehäusebohrung platzieren.

7. Ventilstange (D) wieder ausfahren.
8. Dichtschraube (G) einschrauben und **noch nicht festziehen**.
9. Abzugbügel (I) positionieren und mit Achshülse (H) und Flachkopfschraube (J) befestigen.
10. Ventilstange (D) in den Ventilstössel (E) einfahren und im Gehäuse platzieren.
11. Druckfedern (C) und (B) einsetzen und Spannmutter (A) auf 8 Nm; 5.9 lbft festschrauben.
12. Dichtpaket (F) über Dichtschraube (G) vorsichtig spannen. Auf leichtgängigen Abzugbügel achten.
13. Inbetriebnahme nach Kapitel 5.3.


B_00062

Hinweis:
Auf die Lage der Tellerfedern im Dichtpaket (F) achten.

6.5 AUSTAUSCHEN DER DÜSENDICHTUNGEN

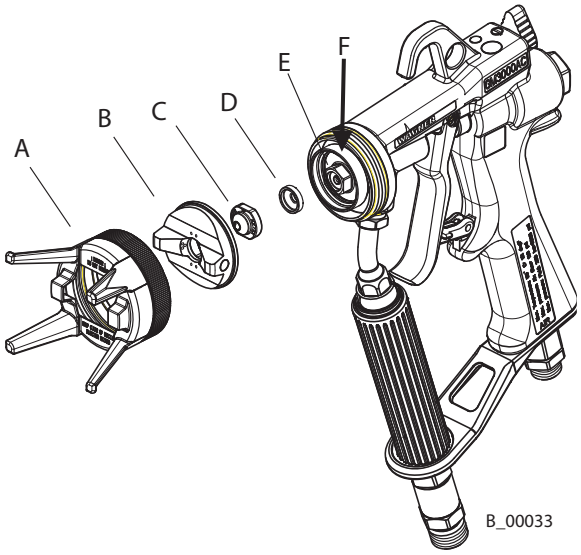
VORSICHT

Formluft und Zerstäuberluft nicht getrennt!
Schlechtes Spritzbild
Spritzstrahl lässt sich nicht verstellen

→ Verteilerdichtung (F) sorgfältig behandeln.

SIHI_0030_D

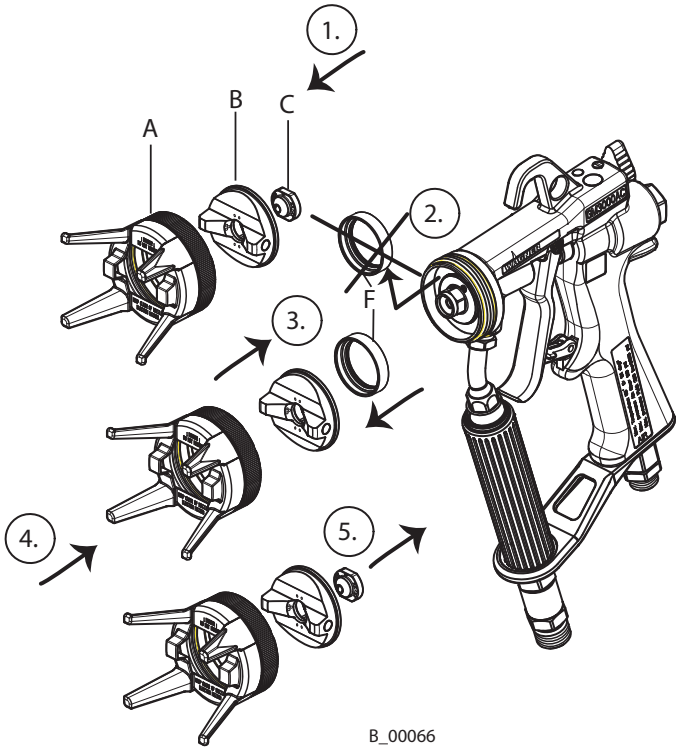
1. Ausserbetriebnahme und Reinigung.
2. Druckentlastung an Pistole und Gerät vornehmen.
3. Die Pistole mit Arretierung sichern.
4. Überwurfmutter mit Düsenschutz (A) abschrauben.
5. Luftkappe (B) zusammen mit Düse (C) abnehmen.
6. Düsendichtung (D) mit Hilfe eines Schraubendrehers herauslösen.
7. Neue Düsendichtung auf Ventilaufnahme (E) stecken.
8. Montage in umgekehrter Reihenfolge.



B_00033

6.6 AUSTAUSCHEN DER VERTEILERDICHTUNG

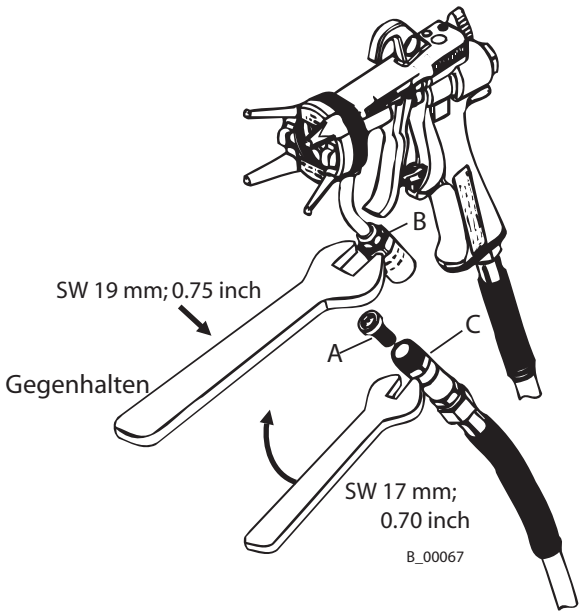
1. Ausserbetriebnahme und Reinigung.
2. Druckentlastung an Pistole und Gerät vornehmen.
3. Die Pistole mit Arretierung sichern.
4. Überwurfmutter mit Düsenschutz (A) abschrauben.
5. Luftkappe (B) zusammen mit Düse (C) abnehmen.
6. Defekte Verteilerdichtung (F) mit Hilfe einer Rohrzange herausziehen.
7. **Montage:** Neue Verteilerdichtung (F) auf Luftkappe (B) stecken.
8. Luftkappe zusammen mit Verteilerdichtung in Pistolenkörper legen.
9. Überwurfmutter (A) ansetzen und soweit einschrauben, bis der Verteilerdichtring in die Aufnahmerille einschnappt (Klick hörbar).
10. Überwurfmutter und Luftkappe abmontieren und Sprühpistole komplettieren gemäss Absatz 5.4.3.



B_00066

6.7 SPALTFILTER WECHSELN ODER REINIGEN (OPTION)

1. Ausserbetriebnahme und Reinigung.
2. Druckentlastung an Pistole und Gerät vornehmen.
3. Die Pistole mit Arretierung sichern.
4. Gabelschlüssel SW 19 mm; 0.75 inch bzw. SW 17 mm; 0.70 inch an der Schlüsselweite des Filtergehäuses (B) bzw. Drehgelenk (C) gegenhalten und ansetzen.
5. Mit Gabelschlüssel SW 17 mm; 0.70 inch Drehgelenk (C) zusammen mit Materialschlauch losdrehen.
6. Spaltfilter (A) entnehmen.
7. Filtergehäuse (B), Drehgelenk (C) und Spaltfilter mit Spülmittel reinigen.
8. **Montage:**
   Gereinigten oder neuen Spaltfilter (A) in Drehgelenk (C) einsetzen.
9. Drehgelenk zusammen mit Materialschlauch von Hand aufschrauben und mit Hilfe der beiden Gabelschlüssel festziehen.



7 STÖRUNGSSUCHE UND -BEHEBUNG

Funktionsstörung	Ursache	Behebung
Ungenügender Materialausstoss	Düse zu klein	Grössere Düse auswählen. (siehe Absatz 9.1)
	Materialdruck zu niedrig	Materialdruck erhöhen
	Filter von Pistole oder Hochdruckfilter bei Pumpe verstopft	Filter reinigen oder ersetzen (siehe Absatz 6.1)
	Düse verstopft	Düsenreinigung (siehe Absatz 5.4.5)
	Abzugsweg der Ventilstange zu gering	Ventilstange ersetzen
Schlechtes Spritzbild	Falsch eingestellte Zerstäuberluft	Zerstäuberluft neu einstellen (siehe Absatz 5.4.1)
	Zu grosse Düse	Kleinere Düse auswählen (siehe Absatz 9.1)
	Materialdruck zu niedrig	Materialdruck an Pumpe erhöhen
	Viskosität des Spritzmaterials zu hoch	gemäss Herstellerangaben Spritzmaterial verdünnen
	Düse teilweise verstopft	Düsenreinigung (siehe Absatz 5.4.5)
	Falsch eingestellte Formluft	Formluft neu einstellen (siehe Absatz 5.4.1)
	Beschädigte oder verstopfte Bohrungen in der Luftkappe	Luftkappe reinigen oder ersetzen
	Falsch ausgewählte Luftkappe	Passende Luftkappe einsetzen (Lösemittel-/ Wasserlack)
Ventilstange undicht (Farb- oder Luftweg)	Dichtungen an der Ventilstange oder Ventilstange beschädigt	Ventilstange kompl. oder einzelne Dichtungen ersetzen
	Luftventildichtung undicht	Luftventildichtung ersetzen (siehe Absatz 6.3)
	Zu wenig Vorspannung	Dichtschraube nachziehen
Sprühpistole schliesst nicht sauber	Ventilsitz oder Ventilkugel beschädigt	Teile auswechseln
	Dichtungen zu stark vorgespannt	Dichtungen ersetzen.

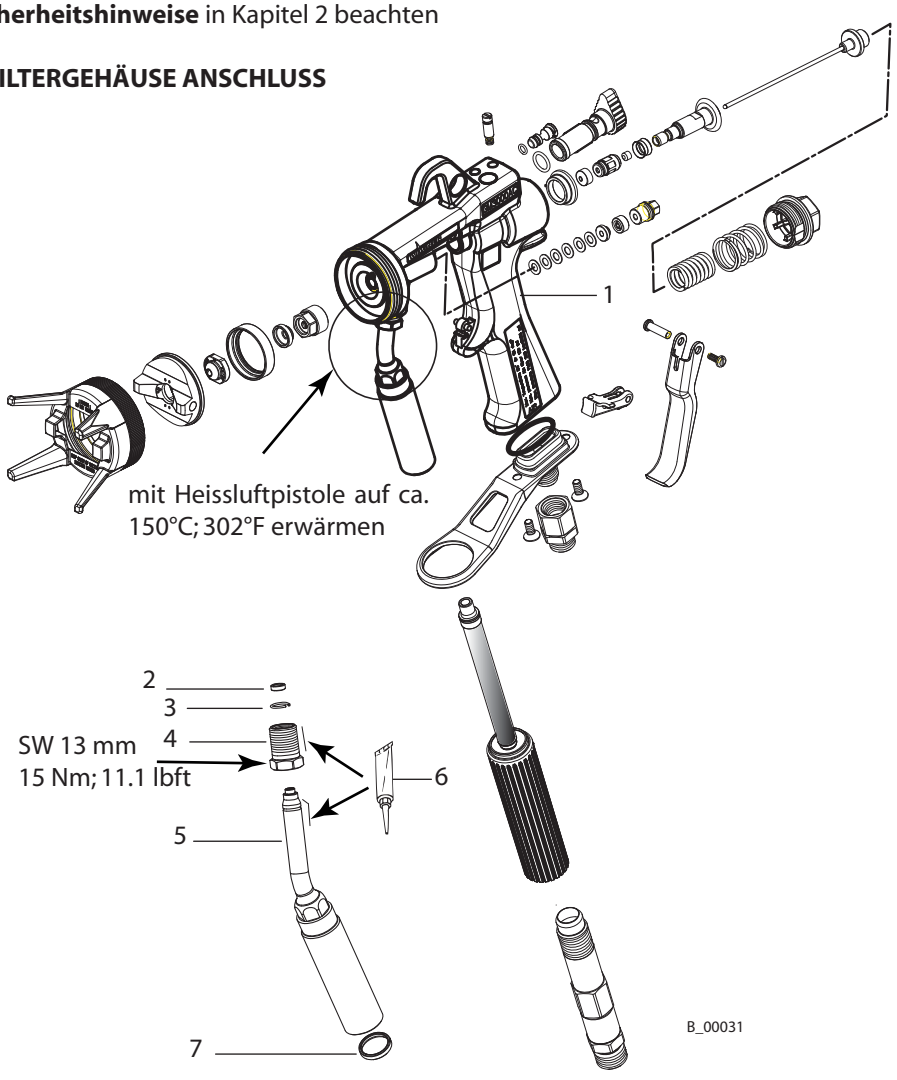
8 REPARATUREN

	⚠ WARNUNG
	Unsachgemässe Wartung/Reparatur! Verletzungsgefahr und Geräteschäden → Reparaturen und Austausch von Teilen nur durch speziell ausgebildetes Personal oder eine WAGNER-Servicestelle durchführen lassen. → Vor allen Arbeiten am Gerät und bei Arbeitsunterbrechungen: - Energie-/Druckluftzufuhr abschalten. - Spritzpistole und Gerät druckentlasten. - Spritzpistole gegen Betätigung sichern. → Bei allen Arbeiten Betriebs- und Serviceanleitung beachten.

SIHI_0004_D

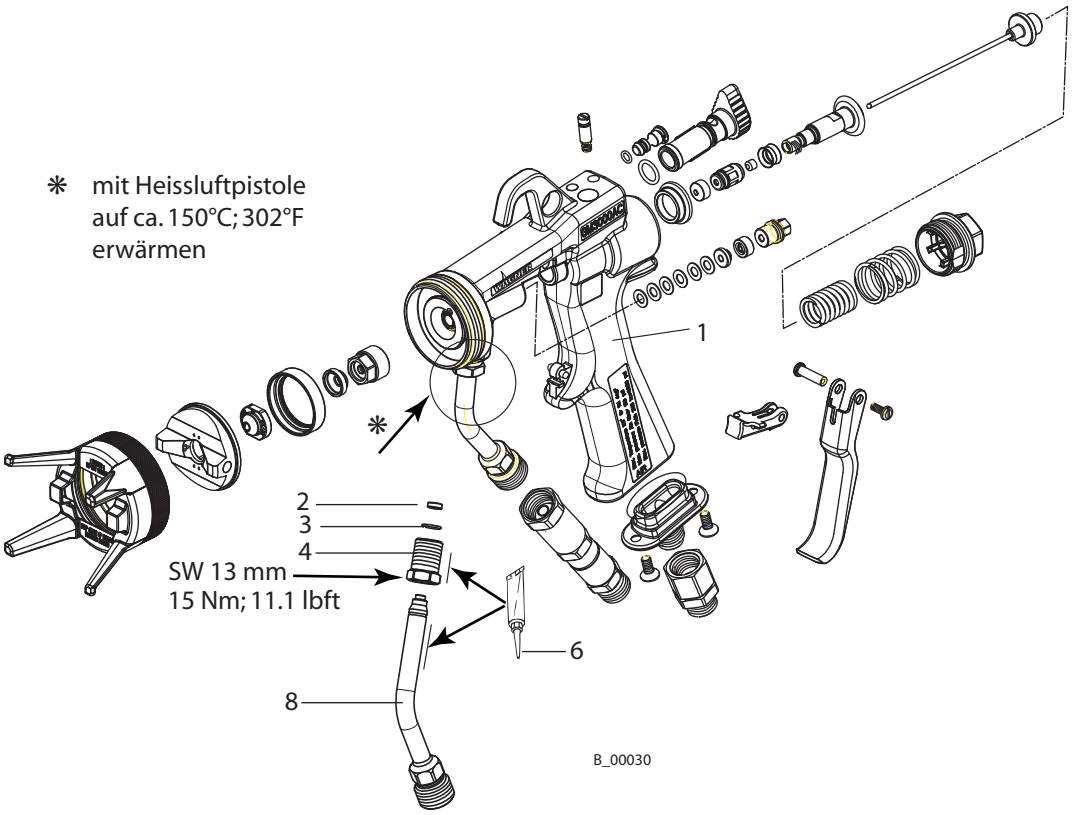
→ **Sicherheitshinweise** in Kapitel 2 beachten

8.1 FILTERGEHÄUSE ANSCHLUSS



Demontage

1. Alle beweglichen Teile der Sprühpistole demontieren.
2. Bereich um die Hohlschraube (4) mit Heissluftpistole auf ca. 150°C; 302°F erhitzen.
3. Hohlschraube (4) mit Gabelschlüssel SW 13 mm; 0.51 inch lösen und Filtergehäuse (5) inkl. Dichtung (7) bzw. Materialanschluss (8) entfernen.
4. Alle wiederverwendbaren Teile mit einem geeigneten Lösemittel gründlich reinigen.



	⚠ WARNUNG
	Defekte Teile! Leckage durch defekte Teile. Entstehender Spritzstrahl kann Material in den Körper (Haut, Auge etc.) injizieren. → Defekte Teile, O-Ringe und Dichtungssätze immer ersetzen. → Sicherstellen, dass Klebestellen sauber und fettfrei sind.

SIHI_0031_D

Reparatur-Ersatzteile

Pos K	Stk	Bestell-Nr.	Benennung
1	1	0364927	Pistolenkörper vormontiert Filter
1	1	0364928	Pistolenkörper vorm. M16x1.5
1	1	0364929	Pistolenkörper vorm. NPSM1/4“
1	1	0364934	Pistolenkörper AC-H M16x1.5
2	1	0364339	Dichtung Materialeingang
3	1	9922720	Sprengring
4	1	0364336	Hohlschraube
5	1	0364343	Filtergehäuse gebogen
6	1	9992833	Loctite 638 grün
7	1	0364340	Dichtung Filter
8	1	0364353	Materialanschluss M16x1.5
8	1	0364355	Materialanschluss NPSM1/4“
9	1	9992528	Loctite 270

Montage

1. Neue Hohlschraube (4) über das Filtergehäuse (5) bzw. den Materialanschluss (8) schieben.
2. Sprengring (3) in die Nut auf dem Filtergeäuse (5) einsetzen und Dichtung Materialeingang (2) aufsetzen.
3. Locite 638 auf Gewinde (4) und Filterrohr (5) auftragen.
4. Vormontiertes Filtergehäuse bzw. Materialanschluss in Pistolengehäuse stecken, ausrichten und die Hohlschraube (4) mit einem Drehmoment von 15 Nm; 11 lbft festziehen.
5. Klebstelle im Gehäuse im Ofen bei 40°C; 104°F mindestens 30 Minuten aushärten.
6. Pistole komplett zusammenbauen. Dabei auch die Montageinformationen in den Ersatzteilbildern in Kapiteln 10.2, 10.3 und 10.4 beachten.
7. Pistole mit Lösungsmittel oder Sprühöl bei 25 MPa; 250 bar; 3626 psi bzw. 16 MPa; 160 bar; 2320 psi auf Dichtheit prüfen.

8.2 MATERIAL DREHGELENK

⚠ WARNUNG

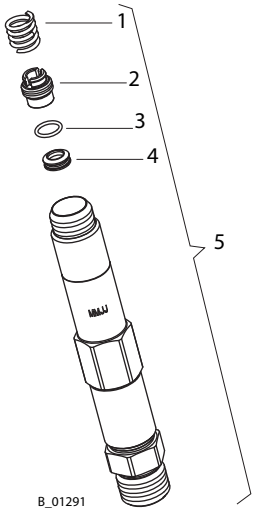
Defekte Teile!
Leckage durch defekte Teile.
Entstehender Spritzstrahl kann Material in den Körper (Haut, Auge etc.) injizieren.

→ Defekte Teile, O-Ringe und Dichtungssätze immer ersetzen.
→ Sicherstellen, dass Klebestellen sauber und fettfrei sind.

SIHI_0031_D

Demontage

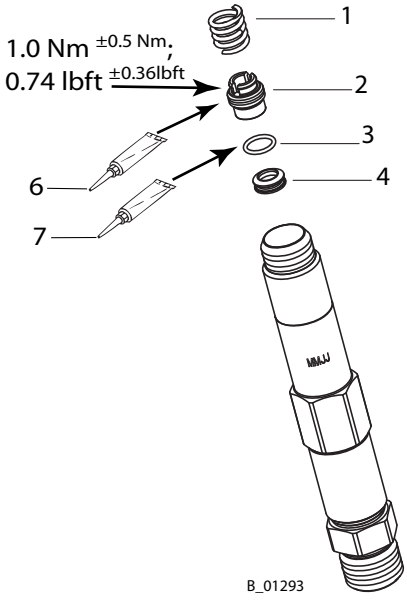
1. Druckfeder (1) entnehmen und Einstellschraube (2) lösen.
2. O-Ring (3) und Dichtmanschette (4) entnehmen.



Pos K	Stk	Bestell-Nr.	Benennung
1	1	0043590	Druckfeder
2	1	0364374	Einstellschraube
3	1	9971147	O-Ring
4	1	0364375	Dichtmanschette
5	1	0364923	Drehgelenk Material M16x1,5
5	1	0364924	Drehgelenk Material NPSM1/4“-18
6	1	9992528	Loctite 270
7	1	9992695	Rizinusöl

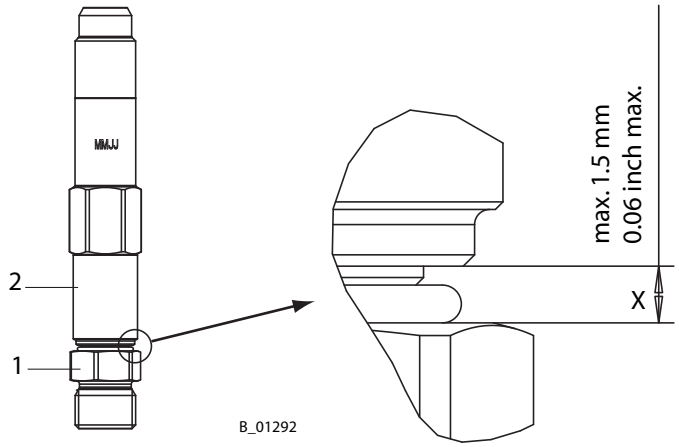
Montage

1. O-Ring (3) leicht mit Rizinusöl bentzen und auf Dichtmanschette (4) montieren.
   Zusammen einsetzen.
   Hinweis:
   Dichtmanschette (4) bei der Montage nicht beschädigen.
2. Einstellschraube (2) mit Loctite 270 in Drehgelenk einschrauben.
   Hinweis:
   Dichtmanschette (4) nicht belasten.
3. Einstellschraube (2) auf ein Drehmoment von 1.0 Nm $^{\pm 0.5\ Nm}$; 0.74 lbft $^{\pm 0.37\ lbft}$ festziehen.
4. Druckfeder (1) auf Einstellschraube (2) aufstecken.
5. Montiertes Teil im Ofen bei 40°C; 104°F min. 30 Minuten aushärten.
   Hinweis:
   Das Teil in den Ofen stellen (Druckfeder unten).
6. Drehgelenk mit Lösungsmittel oder Sprühöl bei 25 MPa; 250 bar; 3626 psi bzw. 16MPa; 160 bar; 2320 psi auf Dichtheit prüfen.



Masskontrolle

Wenn der Abstand X zwischen Bolzenkopf (1) und Zwischenstück (2) grösser als 1.5 mm; 0.06 inch ist, muss das Drehgelenk ausgewechselt werden.



8.3 MATERIAL DREHGELENK LW

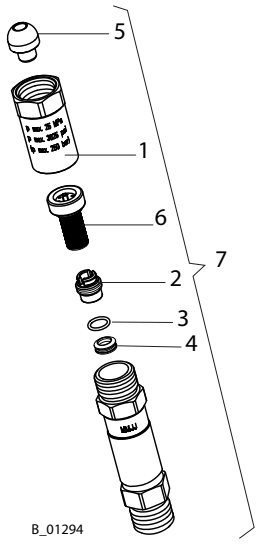
	⚠ WARNUNG
	Defekte Teile! Leckage durch defekte Teile. Entstehender Spritzstrahl kann Material in den Körper (Haut, Auge etc.) injizieren. → Defekte Teile, O-Ringe und Dichtungssätze immer ersetzen. → Sicherstellen, dass Klebestellen sauber und fettfrei sind.

SIHI_0031_D

Demontage

1. Filtergehäuse (1) vom Anschlussstück abschrauben und Spaltfilter (6) mit Nippel (5) entfernen.
2. Einstellschraube (2) lösen. O-Ring (3) und Dichtmanschette (4) entnehmen.

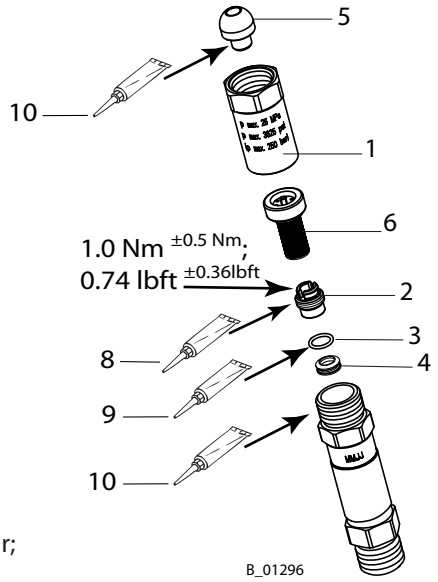
Pos K	Stk	Bestell-Nr.	Benennung
1	1	0364379	Filtergehäuse M16x1.5 LW
1	1	0364380	Filtergehäuse NPSM1/4“-18 LW
2	1	0364374	Einstellschraube
3	1	9971147	O-Ring
4	1	0364375	Dichtmanschette
5	1	0179456	Nippel zu M16x1.5
5	1	0179457	Nippel zu NPSM1/4“-18
6	1	3204605	Spaltfilter 100 Maschen
7	1	0364925	Drehgelenk Material LW M16x1.5 Filter
7	1	0364926	Drehgelenk Material LW NPSM1/4“-18 Filter
8	1	9992528	Loctite 270
9	1	9992695	Rizinusöl
10	1	9992698	Vaseline weiss PHHV II



Hinweis:
Alle wiederverwendbaren Teile mit einem geeigneten Lösungsmittel gründlich reinigen.

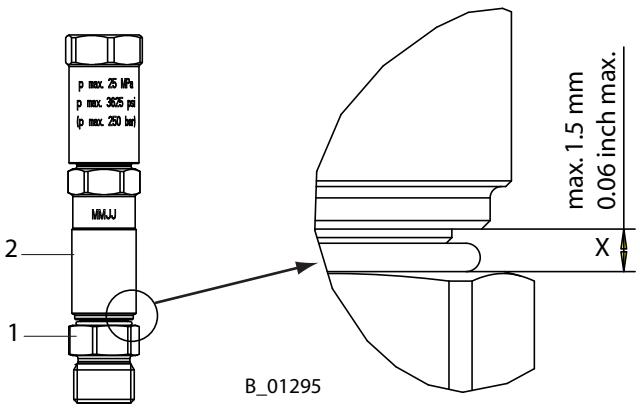
Montage

1. O-Ring (3) leicht mit Rizinusöl benetzen und auf Dichtmanschette (4) montieren. Zusammen in Anschlussstück einsetzen.
   Hinweis:
   Dichtmanschette (4) bei der Montage nicht beschädigen.
2. Einstellschraube (2) mit Loctite 270 in Anschlussstück einschrauben.
   Hinweis:
   Dichtmanschette (4) nicht belasten.
3. Einstellschraube (2) auf ein Drehmoment von 1.0 Nm ±0.5 Nm; 0.74 lbft ±0.37 lbft festziehen.
4. Montiertes Teil im Ofen bei 40°C; 104°F min. 30 Minuten aushärten.
   Hinweis:
   Das Teil im Ofen auf das Filtergehäuse (1) stellen.
5. Nippel (5) in Filtergehäuse (1) einpressen. Spaltfilter (6) in Anschlussstück einsetzen. Filtergehäuse (1) mit Drehgelenk zusammenschrauben. (Gewinde mit Vaseline leicht einfetten)
6. Drehgelenk mit Lösungsmittel oder Sprühöl bei 25 MPa; 250 bar; 3626 psi bzw. 16MPa; 160 bar; 2320 psi auf Dichtheit prüfen.



Masskontrolle

Wenn der Abstand X zwischen Bolzenkopf (1) und Zwischenstück (2) grösser als 1.5 mm; 0.06 inch ist, muss das Drehgelenk ausgewechselt werden.



9 ZUBEHÖR

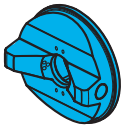
9.1 AIRCOAT-DÜSEN ACF3000

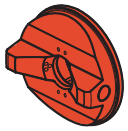
Bestell-Nr.	Markierung	Bohrungs-ø mm; inch	Spritz-winkel	Empfohlene Pistolenfilter	Empfohlene Spaltfilter	Anwendung
0379107	07/10	0.007-0.18	10⁰	rot (200 Maschen)	200 Maschen	Naturlacke
0379207	07/20	0.007-0.18	20⁰			
0379209	09/20	0.009-0.23	20⁰			Farblose Lacke Öle
0379309	09/30	0.009-0.23	30⁰			
0379409	09/40	0.009-0.23	40⁰			
0379509	09/50	0.009-0.23	50⁰			
0379609	09/60	0.009-0.23	60⁰			
0379111	11/10	0.011-0.28	10⁰		100 Maschen	Kunstharzlacke PVC-Lacke
0379211	11/20	0.011-0.28	20⁰			
0379311	11/30	0.011-0.28	30⁰			
0379411	11/40	0.011-0.28	40⁰			
0379511	11/50	0.011-0.28	50⁰			
0379611	11/60	0.011-0.28	60⁰			
0379113	13/10	0.013-0.33	10⁰	gelb (100 Maschen)		Lacke Vorlacke Grundlacke Füller
0379213	13/20	0.013-0.33	20⁰			
0379313	13/30	0.013-0.33	30⁰			
0379413	13/40	0.013-0.33	40⁰			
0379513	13/50	0.013-0.33	50⁰			
0379613	13/60	0.013-0.33	60⁰			
0379813	13/80	0.013-0.33	80⁰			
0379115	15/10	0.015-0.38	10⁰			Füller Rostschutzfarben
0379215	15/20	0.015-0.38	20⁰			
0379315	15/30	0.015-0.38	30⁰			
0379415	15/40	0.015-0.38	40⁰			
0379515	15/50	0.015-0.38	50⁰			
0379615	15/60	0.015-0.38	60⁰			
0379815	15/80	0.015-0.38	80⁰			
0379217	17/20	0.017-0.43	20⁰		60 Maschen	Rostschutzfarben Latexfarben
0379317	17/30	0.017-0.43	30⁰			
0379417	17/40	0.017-0.43	40⁰			
0379517	17/50	0.017-0.43	50⁰			
0379617	17/60	0.017-0.43	60⁰			
0379817	17/80	0.017-0.43	80⁰			

Bestell-Nr.	Markierung	Bohrungs-ø mm; inch	Spritz-winkel	Empfohlene Pistolenfilter		Empfohlene Spaltfilter	Anwendung
0379219	19/20	0.019-0.48	20°	weiss (50 Maschen)	gelb (100 Maschen)	60 Maschen	Rostschutzfarben Latexfarben
0379319	19/30	0.019-0.48	30°				
0379419	19/40	0.019-0.48	40°				
0379519	19/50	0.019-0.48	50°				
0379619	19/60	0.019-0.48	60°				
0379819	19/80	0.019-0.48	80°				
0379221	21/20	0.021-0.53	20°				Glimmerfarben Zinkstaubfarben Rostschutzfarben Leim
0379421	21/40	0.021-0.53	40°				
0379521	21/50	0.021-0.53	50°				
0379621	21/60	0.021-0.53	60°				
0379821	21/80	0.021-0.53	80°				
0379423	23/40	0.023-0.58	40°				
0379623	23/60	0.023-0.58	60°				
0379823	23/80	0.023-0.58	80°				
0379425	25/40	0.025-0.64	40°				
0379625	25/60	0.025-0.64	60°				
0379825	25/80	0.025-0.64	80°				
0379427	27/40	0.027-0.69	40°				
0379627	27/60	0.027-0.69	60°				
0379827	27/80	0.027-0.69	80°				
0379429	29/40	0.029-0.75	40°				
0379629	29/60	0.029-0.75	60°				
0379829	29/80	0.029-0.75	80°				
0379431	31/40	0.031-0.79	40°				
0379631	31/60	0.031-0.79	60°				
0379831	31/80	0.031-0.79	80°				
0379435	35/40	0.035-0.90	40°				
0379635	35/60	0.035-0.90	60°				
0379835	35/80	0.035-0.90	80°				

9.2 LUFTKAPPEN

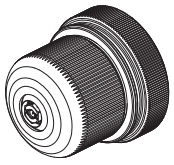
Bestell-Nr.	Benennung
0364911	Luftkappe HV (blau) für hochviskose Materialien.
0364910	Luftkappe LV (rot) für niederviskose Materialien.


B_00006


B_00002

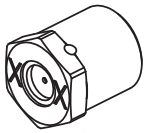
9.3 AIRCOAT-DÜSE RUND ACR3000

Bestell-Nr.	Benennung
0371011	Düse ACR3000 R11
0371012	Düse ACR3000 R12
0371013	Düse ACR3000 R13
0371014	Düse ACR3000 R14
0371015	Düse ACR3000 R15
0371016	Düse ACR3000 R16
0371017	Düse ACR3000 R17
0371018	Düse ACR3000 R18
0371019	Düse ACR3000 R19
0371020	Düse ACR3000 R20
0371021	Düse ACR3000 R21
0371022	Düse ACR3000 R22


B_00018

9.3.1 DÜSENEINSÄTZE RXX

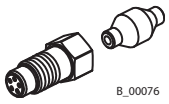
Bestell-Nr.	Benennung	Markierung	Strahl-ø**
0132720	Düseneinsatz R11	11	ca. 250; 9.84
0132721	Düseneinsatz R12	12	ca. 250; 9.84
0132722	Düseneinsatz R13	13	ca. 250; 9.84
0132723	Düseneinsatz R14	14	ca. 250; 9.84
0132724	Düseneinsatz R15	15	ca. 250; 9.84
0132725	Düseneinsatz R16	16	ca. 250; 9.84
0132726	Düseneinsatz R17	17	ca. 250; 9.84
0132727	Düseneinsatz R18	18	ca. 250; 9.84
0132728	Düseneinsatz R19	19	ca. 250; 9.84
0132729	Düseneinsatz R20	20	ca. 250; 9.84
0132730	Düseneinsatz R21	21	ca. 250; 9.84
0132731	Düseneinsatz R22	22	ca. 250; 9.84


B_00027

** Strahl-ø in mm; inch bei ca. 30 cm; 11.8 inch Abstand zum Objekt und 10 MPa; 100 bar; 1450 psi Druck mit Kunstharzlack 20 DIN4-Sek.

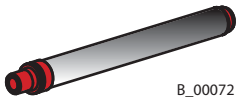
9.3.2 DÜSENVERSCHRAUBUNG KOMPL.

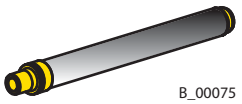
Bestell-Nr.	Benennung
0132922	Düsenverschraubung kompl.

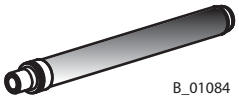

B_00076

9.4 FILTER ZU SPRÜHPISTOLE

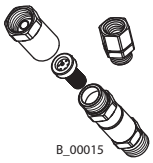
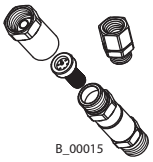
Bestell Nr. für 1 Stk.	Bestell Nr. für 10 Stk.	Filtergrösse	Maschen	Verwendung für Düsen
0034383	0097022	Pistolenfilter rot	200	0.007“ - 0.015“
0043235	0097023	Pistolenfilter gelb	100	0.015“ - 0.019“
0034377	0097024	Pistolenfilter weiss	50	0.017“ - 0.021“


B_00072


B_00075


B_01084

9.5 DREHGELENK FÜR PISTOLEN OHNE FILTER

Bestell-Nr.	Benennung	
0364930	Set Drehgelenk M16x1.5 für Material- und Luftanschluss	 B_00015
0364931	Set Drehgelenk NPSM1/4“ für Material- und Luftanschluss	 B_00015
0364925	Drehgelenk Material LW M16x1.5 mit Filter 100 Maschen	B_00014
0364926	Drehgelenk Material LW NPSM1/4“ mit Filter 100 Maschen	B_00014
3204605	Filter zu Drehgelenk 100 Maschen	B_00019
3204604	Filter zu Drehgelenk 60 Maschen	B_00019
9999002	Filter zu Drehgelenk 200 Maschen	B_00019

9.6 SCHLÄUCHE

Bestell-Nr.	Benennung
9984564	HD-Doppelschlauch M16x1.5; 7.5 m; DN 4 mm; 27 MPa; 270 bar, M16x1.5; 24.6 ft; ID 0.16 inch; 3916 psi für Pistolen mit Filter
9984565	HD-Doppelschlauch M16x1.5; 7.5 m; DN 4 mm; 27 MPa; 270 bar, M16x1.5; 24.6 ft; ID 0.16 inch; 3916 psi für Pistolen ohne Filter
9984509	HD-Doppelschlauch M16x1.5; 7.5 m; DN 4 mm; 27 MPa; 270 bar, M16x1.5; 24.6 ft; ID 0.16 inch; 3916 psi als Doppelschlauch-Verlängerung
9984609	HD-Doppelschlauch NPSM1/4“; 7.5 m; DN 4 mm; 27 MPa; 270 bar, NPSM1/4“; 24.6 ft; ID 0.16 inch; 3916 psi
9984664	HD-Doppelschlauch NPSM1/4“; 7.5 m; DN 4 mm; 27 MPa; 270 bar, NPSM1/4“; 24.6 ft; ID 0.16 inch; 3916 psi für Pistolen mit Filter
9984665	HD-Doppelschlauch NPSM1/4“; 7.5 m; DN 4 mm; 27 MPa; 270 bar, NPSM1/4“; 24.6 ft; ID 0.16 inch; 3916 psi für Pistolen ohne Filter

9.7 DIVERSES

Best.Nr.	Benennung
9997001	Düsenreinigungsbürste
8612001	Düsenreinigungsnadel-Satz 12 Stück
0364940	Service-Set GM3000AC für Pistolen mit Filter
0364941	Service-Set GM3000AC für Pistolen ohne Filter
9985720	Doppelnippel R1/4“ für Luftschlauchverlängerung
0123446	Doppelnippel M16x1.5 für Materialschlauchverlängerung
0367560	Doppelstutzen NPSM1/4“ für Materialschlauchverlängerung
0364966	Umrüstset 16 MPa; 160 bar; 2320 psi GM3000AC **Hinweis:** Das Umrüstset ist erst ab Pistolen-Serienummer„02001“ zulässig.

10 ERSATZTEILE

10.1 WIE WERDEN ERSATZTEILE BESTELLT?

Um eine sichere Ersatzteillieferung gewährleisten zu können, sind folgende Angaben notwendig:

Bestellnummer, Benennung und Stückzahl

Die Stückzahl muss nicht identisch mit den Nummern in den Spalten „Stk." der Listen sein. Die Anzahl gibt lediglich Auskunft darüber, wie oft ein Teil in der Baugruppe enthalten ist.

Ferner sind für einen reibungslosen Ablauf folgende Angaben notwendig:

- Rechnungsadresse
- Lieferadresse
- Name der Ansprechperson für Rückfragen
- Lieferart (norm. Post, Eilsendung, Luftfracht, Kurier etc.)

Kennzeichnung in den Ersatzteillisten

Erklärung zur Spalte „K" (Kennzeichen) in den nachfolgenden Ersatzteillisten.

◆ = Verschleissteile
Hinweis: Diese Teile fallen nicht unter die Garantiebestimmungen

● = Gehört nicht zur Grundausstattung, ist jedoch als Sonderzubehör erhältlich.

⚠ WARNUNG

Unsachgemässe Wartung/Reparatur!
Verletzungsgefahr und Geräteschäden

→ Reparaturen und Austausch von Teilen nur durch speziell ausgebildetes Personal oder eine WAGNER-Servicestelle durchführen lassen.
→ Vor allen Arbeiten am Gerät und bei Arbeitsunterbrechungen:
- Energie-/Druckluftzufuhr abschalten.
- Spritzpistole und Gerät druckentlasten.
- Spritzpistole gegen Betätigung sichern.
→ Bei allen Arbeiten Betriebs- und Serviceanleitung beachten.

SIHI_0004_D

10.2 ERSATZTEILLISTE GM 3000AC MIT FILTER

Ersatzteilliste GM 3000AC mit Filter

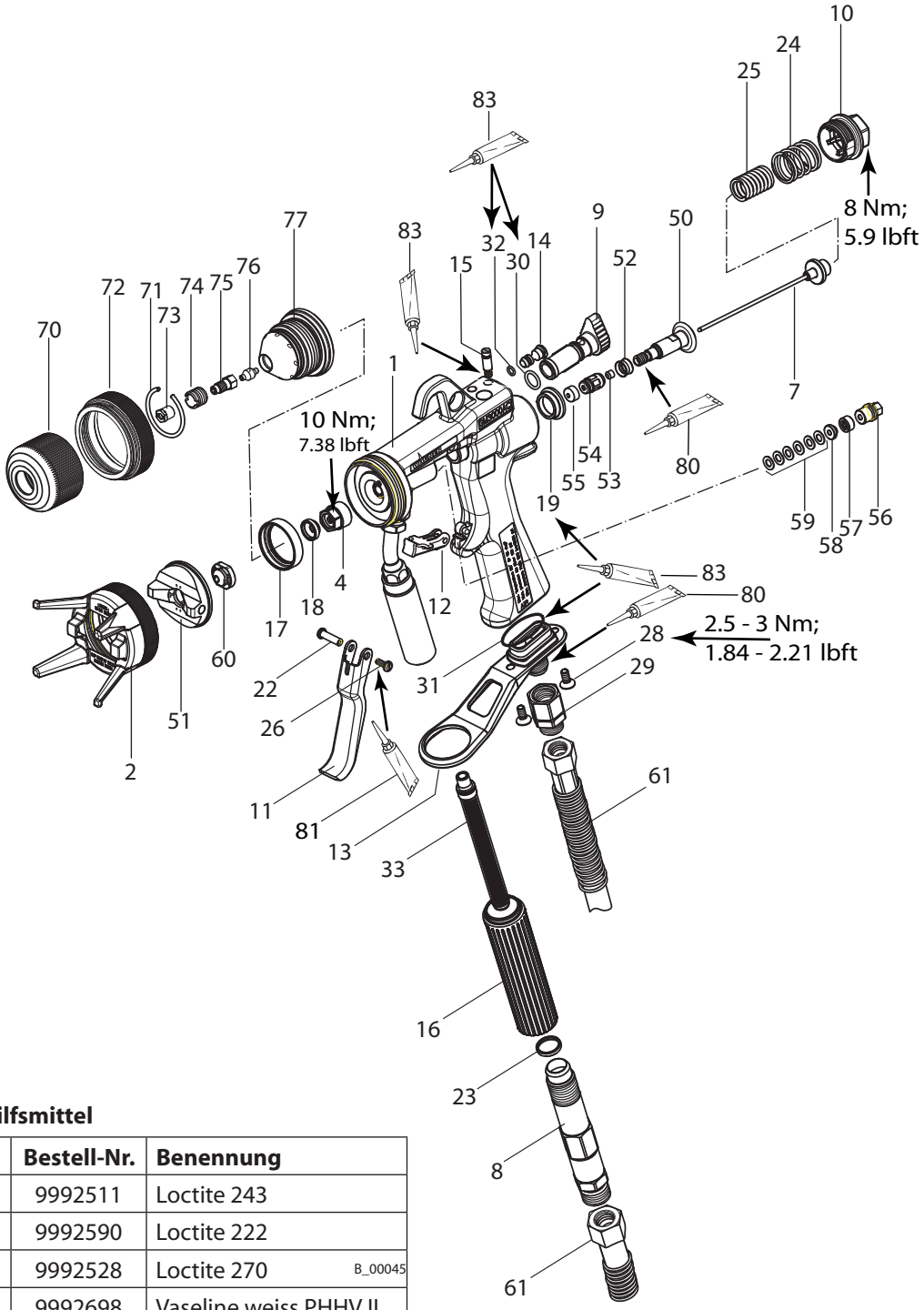
Pos	K	Stk	Bestell-Nr.	Benennung
1		1	0364927	Pistolenkörper vormontiert Filter
2		1	0364921	Überwurfmutter kompl.
4	◆★	1	0364922	Ventilaufnahme kompl.
7	◆★	1	0364920	Ventilstange montiert
8		1	0364923	Drehgelenk Material M16x1.5 kompl.
8		1	0364924	Drehgelenk Material NPSM1/4“ kompl.
9		1	0364347	Formluftregulierstift
10		1	0364346	Spannmutter 25 MPa; 250 bar; 3626 psi
10		1	0364366	Spannmutter 16 MPa; 160 bar; 2320 psi
11		1	0364327	Abzugbügel
12		1	0364350	Arretierung
13		1	0364317	Luftanschluss
14		1	0364348	Zerstäuberluftstopfen
15		1	0364337	Arretierschraube
16		1	0364349	Griffrohr
17	◆★	1	0364301	Dichtung Verteiler
18	◆★	1	0364328	Dichtung Düse
19	◆★	1	0364318	Dichtung Luftventil
22	◆★	1	0364345	Achshülse Bügel
23	◆★	1	0364340	Dichtung Filter
24		1	9998580	Druckfeder (Luft)
25		1	9998581	Druckfeder (Farbe)
26		1	9900808	Flachkopfschraube M3x8 mm; 0.31 inch, lang
28		2	9907146	Schraube M4x10 mm; 0.39 inch, lang
29		1	0364938	Drehgelenk Luft R1/4“
30	◆★	1	9971390	O-Ring
31	◆★	1	9971353	O-Ring
32	◆★	1	9971182	O-Ring
33	◆	1	00.....	Einsteckfilter (siehe Kap. 9.4)
50		1	0364309	Ventilstössel
51		1	0364910	Luftkappe LV (rot)
51		1	0364911	Luftkappe HV (blau)
52	◆★	1	0364319	Dichtung Stössel
53	◆★	1	0364320	Dichtung Stange

◆ = Verschleissteil

★ = Im Service-Set enthalten

● = Gehört nicht zur Grundausrüstung, ist jedoch als Sonderzubehör erhältlich

GM 3000AC mit Filter



Montagehilfsmittel

Pos.	K	Bestell-Nr.	Benennung
80	●	9992511	Loctite 243
81	●	9992590	Loctite 222
82	●	9992528	Loctite 270 B_00045
83	●	9992698	Vaseline weiss PHHV II
84	●	9992695	Rizinusöl

Ersatzteilliste GM 3000AC mit Filter

Pos	K	Stk	Bestell-Nr.	Benennung
54		1	0364311	Stösselkappe
55	◆★	1	0364338	Gleitkappe
56		1	0364305	Dichtschraube
57	◆★	1	0364306	Dichtmanschette
58		1	0364307	Druckstück
59	★	1	0335707	Tellerfedern-Set
60	◆●	1	0379...	AC-Düse ../ .. siehe Kap. 9.1
61	◆●	1	9984564	HD-Doppelschlauch M16x1.5, 7.5 m; DN 4 mm, 27 MPa; 270 bar, M16x1.5; 24.6 ft; ID 0.16 inch; 3916 psi
70	●	1	0364400	Düsenmutter
71	●	1	9922722	Runddraht Sprengring
72	●	1	0364302	Überwurfmutter
73	◆●	1	0132...	Düseneinsatz ACR. siehe Kapitel 9.3
74	●	1	0132351	Düsenverschraubungshalter
75	◆●	1	0132516	Düsenverschraubung kompl.
76	◆●	1	0128327	Dichtnippel
77	●	1	0364401	Düsenkörper
	●	1	0364940	Service-Set GM3000AC mit Filter

◆ = Verschleissteil

★ = Im Service-Set enthalten

● = Gehört nicht zur Grundausrüstung, ist jedoch als Sonderzubehör erhältlich

10.3 ERSATZTEILLISTE GM 3000AC OHNE FILTER

Ersatzteilliste GM 3000AC ohne Filter

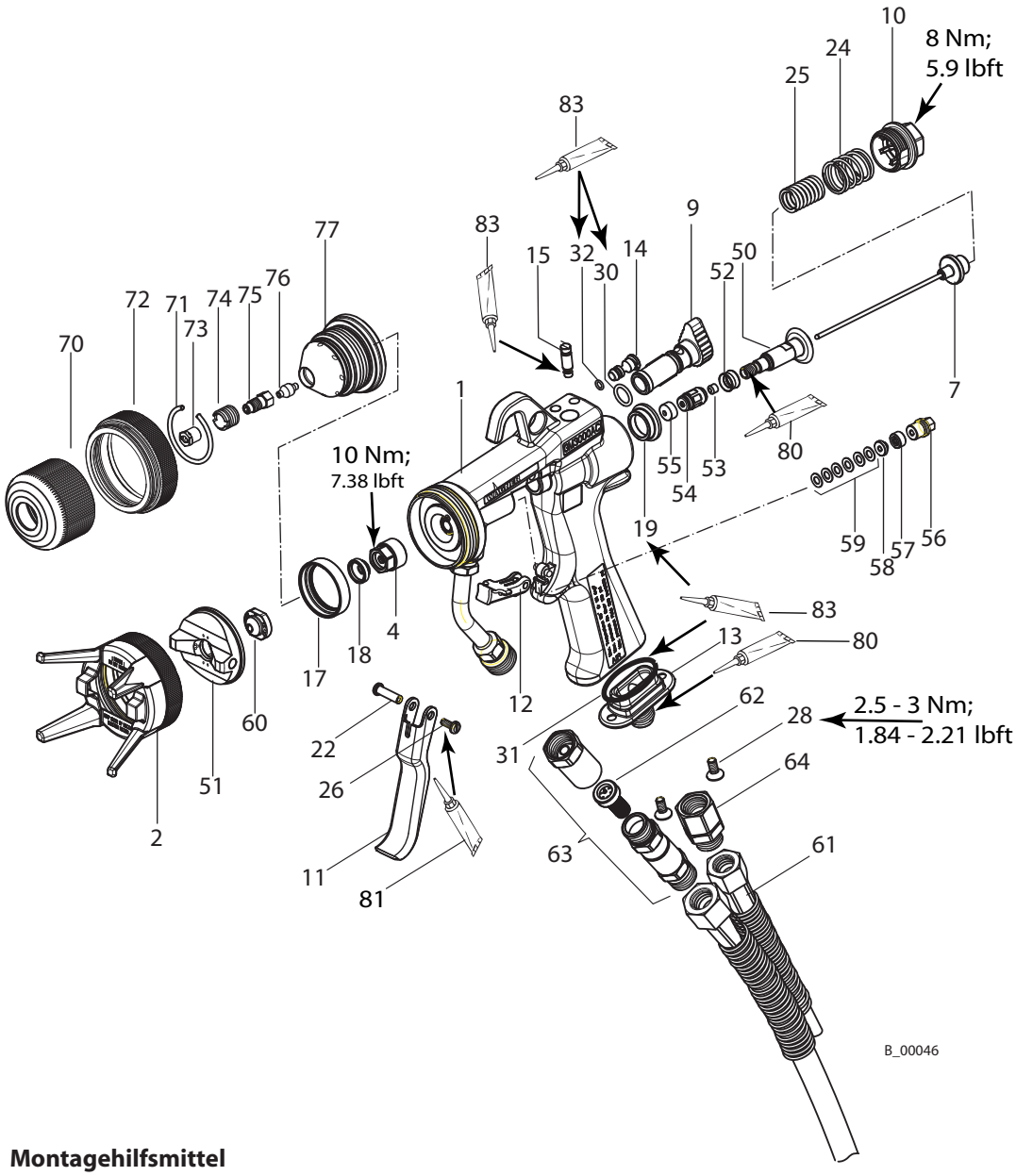
Pos	K	Stk	Bestell-Nr.	Benennung
1		1	0364928	Pistolenkörper vormontiert M16x1.5
1		1	0364929	Pistolenkörper vormontiert NPSM1/4“
2		1	0364921	Überwurfmutter kompl.
4	◆★	1	0364922	Ventilaufnahme kompl.
7	◆★	1	0364920	Ventilstange montiert
9		1	0364347	Formluftregulierstift
10		1	0364346	Spannmutter 25 MPa; 250 bar; 3626 psi
10		1	0364366	Spannmutter 16MPa; 160 bar; 2320 psi
11		1	0364327	Abzugbügel
12		1	0364350	Arretierung
13		1	0364361	Luftanschluss LW
14		1	0364348	Zerstäuberluftstopfen
15		1	0364337	Arretierschraube
17	◆★	1	0364301	Dichtung Verteiler
18	◆★	1	0364328	Dichtung Düse
19	◆★	1	0364318	Dichtung Luftventil
22	◆	1	0364345	Achshülse Bügel
24		1	9998580	Druckfeder (Luft)
25		1	9998581	Druckfeder (Farbe)
26		1	9900808	Flachkopfschraube M3x8 mm; 0.31 inch lang
28		2	9907146	Schraube M4x10 mm; 0.39 inch lang
30	◆★	1	9971390	O-Ring
31	◆★	1	9971353	O-Ring
32	◆★	1	9971182	O-Ring
50		1	0364309	Ventilstössel
51		1	0364910	Luftkappe LV (rot)
51		1	0364911	Luftkappe HV (blau)
52	◆★	1	0364319	Dichtung Stössel
53	◆★	1	0364320	Dichtung Stange
54		1	0364311	Stösselkappe
55	◆★	1	0364338	Gleitkappe
56		1	0364305	Dichtschraube
57	◆★	1	0364306	Dichtmanschette
58		1	0364307	Druckstück
59	★	1	0335707	Tellerfeder-Set

◆ = Verschleissteil

★ = Im Service-Set enthalten

● = Gehört nicht zur Grundausrüstung, ist jedoch als Sonderzubehör erhältlich

GM3000 AC ohne Filter



Montagehilfsmittel

Pos.	K	Bestell-Nr.	Benennung
80	●	9992511	Loctite 243
81	●	9992590	Loctite 222
82	●	9992528	Loctite 270
83	●	9992698	Vaseline weiss PHHV II
84	●	9992695	Rizinusöl

Ersatzteilliste GM 3000AC ohne Filter

Pos	K	Stk	Bestell-Nr.	Benennung
60	◆●	1	0379...	AC-Düse ../ .. siehe Kap. 9.1
61	◆●	1	9984565	HD-Doppelschlauch M16x1.5; 7.5 m; DN 4 mm; 27 MPa; 270 bar, M16x1.5; 24.6 ft; ID 0.16 inch; 3916 psi
62	◆●	1	00...	Filter siehe Kapitel 9.4
63	●	1	0364925	Drehgelenk Material M16x1.5
63	●	1	0364926	Drehgelenk Material NPSM1/4“
64	●	1	0364938	Drehgelenk Luft R1/4“
70	●	1	0364400	Düsenmutter
71	●	1	9922722	Runddraht Sprengring
72	●	1	0364302	Überwurfmutter
73	◆●	1	0132...	Düseneinsatz ACR. siehe Kapitel 9.3
74	●	1	0132351	Düsenverschraubungshalter
75	◆●	1	0132516	Düsenverschraubung kompl.
76	◆●	1	0128327	Dichtnippel
77	●	1	0364401	Düsenkörper
	●	1	0364941	Service-Set GM3000AC ohne Filter

◆ = Verschleissteil

★ = Im Service-Set enthalten

● = Gehört nicht zur Grundausrüstung, ist jedoch als Sonderzubehör erhältlich

10.4 ERSATZTEILLISTE GM 3000AC-H OHNE FILTER

GM 3000AC-H ohne Filter

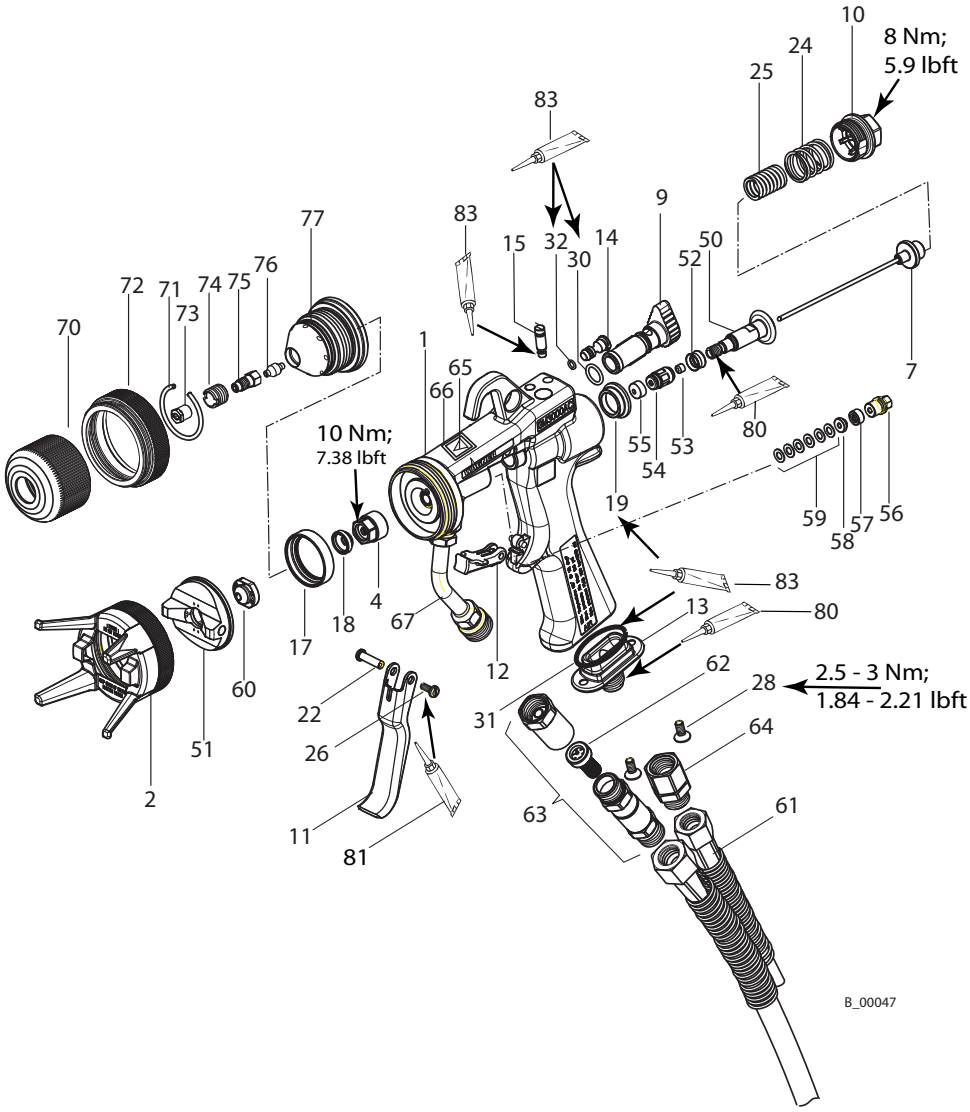
Pos	K	Stk	Bestell-Nr.	Benennung
1		1	0364934	Pistolenkörper AC-H vormontiert M16x1.5
2		1	0364921	Überwurfmutter kompl.
4	◆★	1	0364922	Ventilaufnahme kompl.
7	◆★	1	0364920	Ventilstange montiert
9		1	0364347	Formluftregulierstift
10		1	0364346	Spannmutter 25 MPa; 250 bar; 3626 psi
11		1	0364327	Abzugbügel
12		1	0364350	Arretierung
13		1	0364361	Luftanschluss LW
14		1	0364348	Zerstäuberluftstopfen
15		1	0364337	Arretierschraube
17	◆★	1	0364301	Dichtung Verteiler
18	◆★	1	0364328	Dichtung Düse
19	◆★	1	0364318	Dichtung Luftventil
22	◆	1	0364345	Achshülse Bügel
24		1	9998580	Druckfeder (Luft)
25		1	9998581	Druckfeder (Farbe)
26		1	9900808	Flachkopfschraube M3x8 mm; 0.31 inch, lang
28		2	9907146	Schraube M4x10 mm; 0.39 inch, lang
30	◆★	1	9971390	O-Ring
31	◆★	1	9971353	O-Ring
32	◆★	1	9971182	O-Ring
50		1	0364309	Ventilstössel
51		1	0364911	Luftkappe HV (blau)
52	◆★	1	0364319	Dichtung Stössel
53	◆★	1	0364320	Dichtung Stange
54		1	0364311	Stösselkappe
55	◆★	1	0364338	Gleitkappe
56		1	0364305	Dichtschraube
57	◆★	1	0364306	Dichtmanschette
58		1	0364307	Druckstück
59	★	1	0335707	Tellerfeder-Set
60	◆●	1	0379...	AC-Düse ../ .. siehe Kap. 9.1
61	◆●	1	9984565	HD-Doppelschlauch M16x1.5; 7.5 m; DN 4 mm; 27 MPa; 270 bar, M16x1.5; 24.6 ft; ID 0.16 inch; 3916 psi
62	◆●	1	00...	Filter siehe Kapitel 9.4

◆ = Verschleissteil

★ = Im Service-Set enthalten

● = Gehört nicht zur Grundausrüstung, ist jedoch als Sonderzubehör erhältlich

GM3000 AC-H ohne Filter



Montagehilfsmittel

Pos.	K	Bestell-Nr.	Benennung
80	●	9992511	Loctite 243
81	●	9992590	Loctite 222
82	●	9992528	Loctite 270
83	●	9992698	Vaseline weiss PHHV II
84	●	9992695	Rizinusöl

GM 3000AC-H ohne Filter

Pos	K	Stk	Bestell-Nr.	Benennung
63	◆●	1	0364925	Drehgelenk Material M16x1.5
64	◆●	1	0364938	Drehgelenk Luft R1/4“
65		1	9998910	Hinweisaufkleber
66		1	9998911	Schutz Aufkleber
67		1	9982606	Schrumpfschlauch 70 mm; 2.75 inch
70	●	1	0364400	Düsenmutter
71	●	1	9922722	Runddraht Sprengring
72	●	1	0364302	Überwurfmutter
73	◆●	1	0132...	Düseneinsatz ACR. siehe Kapitel 9.3
74	●	1	0132351	Düsenverschraubungshalter
75	◆●	1	0132516	Düsenverschraubung kompl.
76	◆●	1	0128327	Dichtnippel
77	●	1	0364401	Düsenkörper
	●	1	0364941	Service-Set GM3000AC ohne Filter

◆ = Verschleissteil

★ = Im Service-Set enthalten

● = Gehört nicht zur Grundausrüstung, ist jedoch als Sonderzubehör erhältlich

Deutschland J. WAGNER GmbH Otto-Lilienthal-Str. 18 Postfach 1120 D- 88677 Markdorf Telephone: ++49/ (0)7544 / 5050 Telefax: ++49/ (0)7544 / 505200 E-Mail:service.standard@wagner-group.com	**Schweiz** J. WAGNER AG Industriestrasse 22 Postfach 663 CH- 9450 Altstätten Telephone: ++41/ (0)71 / 757 2211 Telefax: ++41/ (0)71 / 757 2222 E-Mail: rep-ch@wagner-group.ch
Belgien WAGNER Spraytech Benelux BV Veilinglaan 56 B- 1861 Wolvertem Telephone: ++32/ (0)2 / 269 4675 Telefax: ++32/ (0)2 / 269 7845 E-Mail: info@wagner-group.be	**Dänemark** WAGNER Spraytech Scandinavia A/S Helgeshøj Allé 28 DK- 2630 Tåstrup Telephone: ++45/ 43 271 818 Telefax: ++45/ 43 43 05 28 E-Mail wagner@wagner-group.dk
England WAGNER Spraytech (UK) Ltd. Haslemere Way Tramway Industrial Estate GB- Banbury, OXON OX16 8TY Telephone: ++44/ (0)1295 / 265 353 Telefax: ++44/ (0)1295 / 269861 E-Mail: enquiry@wagnerspraytech.co.uk	**Frankreich** J. WAGNER France S.A.R.L. 5, Ave. du 1er Mai – BP 47 F- 91122 Palaiseau-Cedex Telephone: ++33/ (0)1 / 69 19 46 76 Telefax: ++33/ (0)1 / 69 81 72 57 E-Mail: division.batiment@wagner-france.fr
Holland WAGNER SPRAYTECH Benelux BV Zonnebaan 10 NL- 3542 EC Utrecht PO Box 1656 3600 BR Maarssen Telephone: ++31/ (0)30 / 241 4155 Telefax: ++31/ (0)30 / 241 1787 E-Mail: info@wagner-group.nl	**Italien** WAGNER COLORA S.r.l Via Fermi, 3 I- 20040 Burago di Molgora (MI) Telephone: ++39/ 039 / 625021 Telefax: ++39/ 039 / 6851800 E-Mail: info@wagnercolora.com
Japan WAGNER Spraytech Ltd. 2-35, Shinden Nishimachi J- Daito Shi, Osaka, 574-0057 Telephone: ++81/ (0)720 / 874 3561 Telefax: ++81/ (0)720 / 874 3426 E-Mail: marketing@wagner-japan.co.jp	**Österreich** J. WAGNER GmbH Otto-Lilienthal-Str. 18 Postfach 1120 D- 88677 Markdorf Telephone: ++49/ (0)7544 / 5050 Telefax: ++49/ (0)7544 / 505200 E-Mail:service.standard@wagner-group.com
Schweden WAGNER Industrial Solutions Scandinavia AB Karbingatan 28 S- 25467 Helsingborg Telephone: ++46/ (0)42 150 020 Telefax: ++46/ (0)42 150 035 E-Mail: mailbox@wagner.se	**Spanien** WAGNER Spraytech Iberica S.A. Ctra. N- 340, Km. 1245,4 E- 08750 Molins de Rei (Barcelona) Telephone: ++34/ (0)93/ 680 0028 Telefax: ++34/ (0)93/ 668 0156 E-Mail: info@wagnerspain.com
Tschechien WAGNER s.r.o. Na Belidle 1/63 C- 15000 Praha 5 Telephone: ++420/ (0)2/ 573 123 24 Telefax: ++420/ (0)2/ 545 001 E-Mail: wagner.s.r.o.@telecom.cz	**USA** Walter Pilot North America 46890 Continental Drive Chesterfield, MI 48047 USA Telephone: ++1/ 877 / 925-8437 Telefax: ++1/ 586 / 598-1457 http://www.waltherpilotna.com

Bestell-Nr. 364830

Deutschland
J. WAGNER GmbH
Otto-Lilienthal-Str. 18
Postfach 1120
D- 88677 **Markdorf**
Telephone ++49/ (0)7544 / 5050
Telefax ++49/ (0)7544 / 505200
E-Mail: service.standard@wagner-group.com

Schweiz
J. WAGNER AG
Industriestrasse 22
Postfach 663
CH- 9450 **Altstätten**
Telephone ++41/ (0)71 / 757 2211
Telefax ++41/ (0)71 / 757 2222
E-Mail: rep-ch@wagner-group.ch

www.wagner-group.com

GM 3000 AC

Für pneumatische Kolbenpumpen
For pneumatic piston pumps

Für 2K-Anlagen
For 2-K-units

Für Membran-Anlagen
For diaphragm pumps

Die Kombination von innovativer Düse und zwei verschiedenen Luftkappen macht die GM 3000 AC zu einem Allrounder bei der Verarbeitung aller wasser- und lösemittelhaltigen Lacke (wie z.B. Acryllack, 2 K-Lack, DD-Lack), Beizen und Lasuren.

Das Beste auf einen Blick:

- → hohe Beschichtungsgeschwindigkeit
- → gleichmäßiger Materialauftrag
- → weich auslaufende Randzonen
- → weniger Overspray im Vergleich zum Airless- und Luftspritzen
- → gute Zerstäubung schon ab 60 bar Materialdruck
- → deshalb geringerer Düsen- und Geräteverschleiß
- → ergonomische Pistole mit vielen Extras für hohen Arbeitskomfort, wie die Wendedüse und das handlösbare Filtergehäuse

Das Ergebnis: beste Verarbeitungseigenschaften für eine hochwertige Oberflächenbeschichtung.

The combination of innovative nozzle and two different air caps makes the GM 3000 AC to an high grade allrounder for the application of all water based and solvent based lacquers (such as e.g. acrylic-, 2 component-, DD lacquer), stains and varnishes.

The best features at-a-glance:

- → *high coating speed*
- → *uniform application of material*
- → *soft run-out at the edges of zones*
- → *less overspray than with Airless and air-spraying*
- → *good atomisation right from a material pressure of 60 bar*
- → *thus less nozzle and equipment wear*
- → *the ergonomic gun with many extras for a higher level of working convenience, such as the reversible nozzle and the manually released filter housing*

The result: the best application characteristics for high-grade surface coating.

Erkundigen Sie sich nach weiteren Produkten aus unserem Hause: Niederdruckluftspritzgeräte, Kolben- und Membranpumpen, 2K-Anlagen, Putzspritzanlagen, Materialförderlogistik ...und vieles mehr.

Ask about other products from our company: Low pressure air spraying equipments, piston and diaphragm pumps, 2-K units, plaster spraying equipments, material feed logistics...and much more.

WAGNER

www.wagner-group.com

DIN ISO 9001 WAGNER CERTIFIED